



工程指示 / 要求簡箋 ENGINEER INSTRUCTIONS(E.I.)

工程指示編號:	EI-7301	修改版本:	-
	HK-0197		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生統	發件人:	Sam Lo
工程項目:	Row B (HB1~HB3) 冷氣棚格 地盤用鋁板 (黃色)	日期:	30/01/2024

<input type="checkbox"/> 原合約工程包	<input type="checkbox"/> 原合約工程加 / 減賬 QT-	<input type="checkbox"/> 新工程報價 QT-
---------------------------------	--	------------------------------------

信件批核號碼/圖紙參考編號:	批核模具圖紙編號:
客戶指示附件:	管理內部批簽署:

<input type="checkbox"/> 初步鋁料 B.M.	<input type="checkbox"/> 加工拆圖, 然後生產	<input type="checkbox"/> 尺寸表
<input type="checkbox"/> 正式鋁料 B.M.	<input type="checkbox"/> 技術上資料/指示	<input type="checkbox"/> 報價
<input type="checkbox"/> 配件 B.M.	<input type="checkbox"/> 樣辦或貨品說明書	<input type="checkbox"/> 分判合約
<input type="checkbox"/> 其他:		

內容: 請依附件資料, 生產鋁板, 送土也盤。
- 請分層包裝出貨
要求 31/3/2024 完成

完成上列要求日期: 31/3/2024

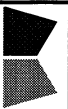
國內

<input type="checkbox"/> 生產技術總監	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 技術部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 生產部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 生產統籌部	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 報關組	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 質檢部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 機械設計部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 香港辦	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 其他:			

香港

<input type="checkbox"/> 行政部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 統籌部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 工程部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> QS部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 地盤管理	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 維修部	<input type="checkbox"/> 連附件

*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK 0197/24	項目經理簽署:	



美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程號: J-853
地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅)

項目類別: AC Grilles
A/C Code: HB ~ H133

計算: J.L.
核對:
批准:
日期: 29/1/2024

總重量(Kg): 195.30
總V.F.面積(㎡): 35.13
日期:
日期:
日期:
送呈: Joe
副本:
版本:

Row B H131-H133

序號	修改標示	加工圖号	鋁板编号	鋁板名稱	顏色	數量(塊)		總重量	展開面積(㎡)		V.F.面積(㎡)		備註
						實用	後備		總數	單件	總面積	單件	
1		J853-AG-AC-421	J853-AG-AC-421	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		9.97	0.41	1.23	0.41	1.23	
2		J853-AG-AC-422	J853-AG-AC-422	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		6.58	0.40	1.21	0.40	1.21	
3		J853-AG-AC-423	J853-AG-AC-423	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	12		26.58	0.41	4.90	0.41	4.90	
4		J853-AG-AC-424	J853-AG-AC-424	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		21.93	0.40	4.05	0.40	4.05	
5		J853-AG-AC-425	J853-AG-AC-425	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		4.43	0.41	0.82	0.41	0.82	
6		J853-AG-AC-426	J853-AG-AC-426	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		5.31	0.49	0.98	0.49	0.98	
7		J853-AG-AC-427	J853-AG-AC-427	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		5.31	0.49	0.98	0.49	0.98	
8		J853-AG-AC-428	J853-AG-AC-428	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		2.65	0.49	0.49	0.49	0.49	
9		J853-AG-AC-429	J853-AG-AC-429	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		2.65	0.49	0.49	0.49	0.49	
10		J853-AG-AC-430	J853-AG-AC-430	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		4.13	0.25	0.76	0.25	0.76	
11		J853-AG-AC-431	J853-AG-AC-431	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		8.44	0.52	1.56	0.52	1.56	
12		J853-AG-AC-432	J853-AG-AC-432	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	6		5.73	0.18	1.06	0.18	1.06	
13		J853-AG-AC-433	J853-AG-AC-433	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		4.13	0.25	0.76	0.25	0.76	
14		J853-AG-AC-434	J853-AG-AC-434	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		8.44	0.52	1.56	0.52	1.56	
15		J853-AG-AC-441	J853-AG-AC-441A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		0.99	0.09	0.18	0.09	0.18	
16		J853-AG-AC-441	J853-AG-AC-441B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		0.90	0.08	0.17	0.08	0.17	
17		J853-AG-AC-441	J853-AG-AC-441C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	3		1.24	0.08	0.23	0.08	0.23	
18		J853-AG-AC-441	J853-AG-AC-441D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	3		1.21	0.07	0.22	0.07	0.22	
19		J853-AG-AC-441	J853-AG-AC-441E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		1.18	0.11	0.22	0.11	0.22	
20		J853-AG-AC-441	J853-AG-AC-441F	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		0.30	0.06	0.06	0.06	0.06	
21		J853-AG-AC-441	J853-AG-AC-441G	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		0.37	0.07	0.07	0.07	0.07	
22		J853-AG-AC-441	J853-AG-AC-441H	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		0.42	0.08	0.08	0.08	0.08	
23		J853-AG-AC-442	J853-AG-AC-442A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		0.70	0.06	0.13	0.06	0.13	
24		J853-AG-AC-442	J853-AG-AC-442B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		0.69	0.06	0.13	0.06	0.13	
25		J853-AG-AC-442	J853-AG-AC-442C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		0.54	0.10	0.10	0.10	0.10	
26		J853-AG-AC-442	J853-AG-AC-442D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		0.36	0.07	0.07	0.07	0.07	
27		J853-AG-AC-443	J853-AG-AC-443A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		0.67	0.06	0.12	0.06	0.12	
28		J853-AG-AC-443	J853-AG-AC-443B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		0.66	0.06	0.12	0.06	0.12	
29		J853-AG-AC-443	J853-AG-AC-443C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	3		0.81	0.05	0.15	0.05	0.15	
30		J853-AG-AC-443	J853-AG-AC-443D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	4		1.12	0.05	0.21	0.05	0.21	
31		J853-AG-AC-443	J853-AG-AC-443E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	3		0.82	0.05	0.15	0.05	0.15	
32		J853-AG-AC-443	J853-AG-AC-443F	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		0.85	0.08	0.16	0.08	0.16	

J853-香港延坪道(第二期別墅)-AC Grilles-地盘用铝板分栋数量统计表

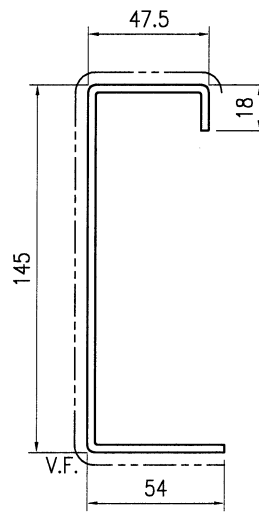
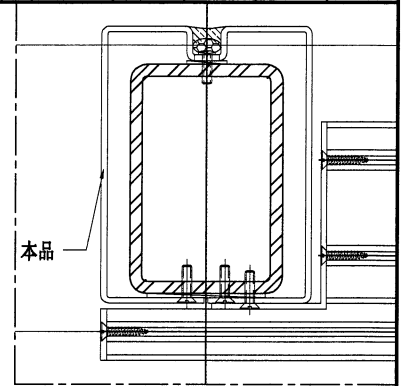
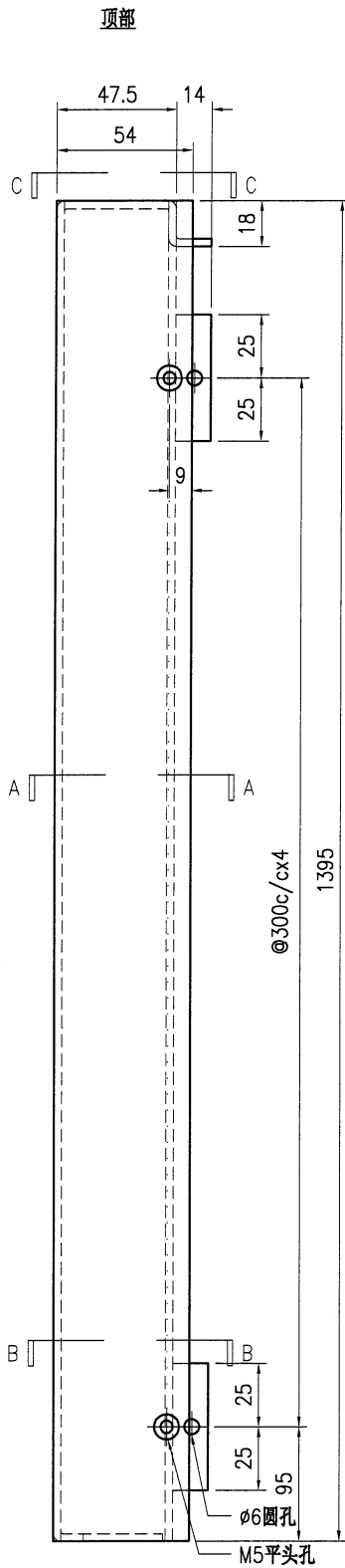
工程: J853-香港延坪道(第二期別墅)

日期: 29-Jan-24

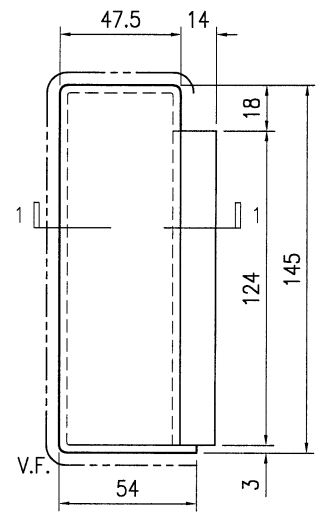
序号	部件图编号				总数量	备注
		HB1	HB2	HB3		
1	J853-AG-AC-421	1	1	1	3	
2	J853-AG-AC-422	1	1	1	3	
3	J853-AG-AC-423	4	4	4	12	
4	J853-AG-AC-424	3	3	4	10	
5	J853-AG-AC-425	1	1		2	
6	J853-AG-AC-426	1	1		2	
7	J853-AG-AC-427	1	1		2	
8	J853-AG-AC-428			1	1	
9	J853-AG-AC-429			1	1	
10	J853-AG-AC-430	1	1	1	3	
11	J853-AG-AC-431	1	1	1	3	
12	J853-AG-AC-432	2	2	2	6	
13	J853-AG-AC-433	1	1	1	3	
14	J853-AG-AC-434	1	1	1	3	
15	J853-AG-AC-441A	1	1		2	
16	J853-AG-AC-441B	1	1		2	
17	J853-AG-AC-441C	1	1	1	3	
18	J853-AG-AC-441D	1	1	1	3	
19	J853-AG-AC-441E	1	1		2	
20	J853-AG-AC-441F			1	1	
21	J853-AG-AC-441G			1	1	
22	J853-AG-AC-441H			1	1	
23	J853-AG-AC-442A	1	1		2	
24	J853-AG-AC-442B	1	1		2	
25	J853-AG-AC-442C			1	1	
26	J853-AG-AC-442D			1	1	
27	J853-AG-AC-443A	1	1		2	
28	J853-AG-AC-443B	1	1		2	
29	J853-AG-AC-443C	1	1	1	3	
30	J853-AG-AC-443D	1	1	2	4	
31	J853-AG-AC-443E	1	1	1	3	
32	J853-AG-AC-443F	1	1		2	
33	J853-AG-AC-443G	1	1		2	
34	J853-AG-AC-443H			1	1	
35	J853-AG-AC-443J			1	1	
36	J853-AG-AC-443K			1	1	
37	J853-AG-AC-444A	1	1		2	
38	J853-AG-AC-444B	1	1		2	

39	J853-AG-AC-444C	1	1	1	3	
40	J853-AG-AC-444D	1	1	2	4	
41	J853-AG-AC-444E	1	1	1	3	
42	J853-AG-AC-444F	1	1		2	
43	J853-AG-AC-444G	1	1		2	
44	J853-AG-AC-444H			1	1	
45	J853-AG-AC-444J			1	1	
46	J853-AG-AC-444K			1	1	
47	J853-AG-AC-446	1	1		2	
48	J853-AG-AC-447A	1	1		2	
49	J853-AG-AC-447B	1	1		2	
50	J853-AG-AC-447C			1	1	
51	J853-AG-AC-448A	1	1		2	
52	J853-AG-AC-448B			1	1	
53	J853-AG-AC-448C			1	1	
54	J853-AG-AC-449A	1	1	1	3	
55	J853-AG-AC-449B	1	1	1	3	
56	J853-AG-AC-450	1	1		2	
57	J853-AG-AC-451			1	1	
58	J853-AG-AC-452			1	1	
59	J853-AG-AC-453A	1	1		2	
60	J853-AG-AC-453B	1	1	1	3	
61	J853-AG-AC-453C	1	1	1	3	
62	J853-AG-AC-453D			1	1	
63	J853-AG-AC-454A	1	1		2	
64	J853-AG-AC-454B	1	1		2	
65	J853-AG-AC-454C			1	1	
66	J853-AG-AC-455A	1	1		2	
67	J853-AG-AC-455B	1	1		2	
68	J853-AG-AC-455C			1	1	
69	J853-AG-AC-455D			1	1	
70	J853-AG-AC-456			1	1	
		53	53	53	159	

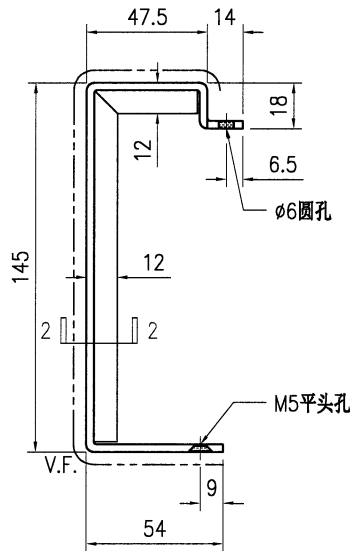
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 2022/1/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-AG-AC-421 图号 J853-AG-AC-421 数量 3
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.41	长度 - 宽度 -



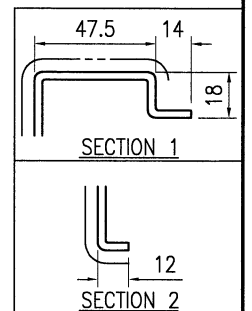
SECTION A-A



SECTION C-C



SECTION B-B



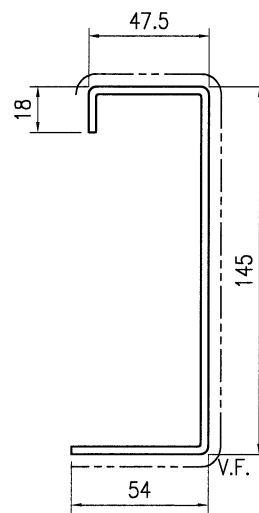
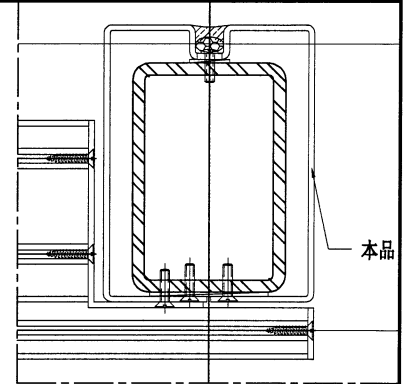
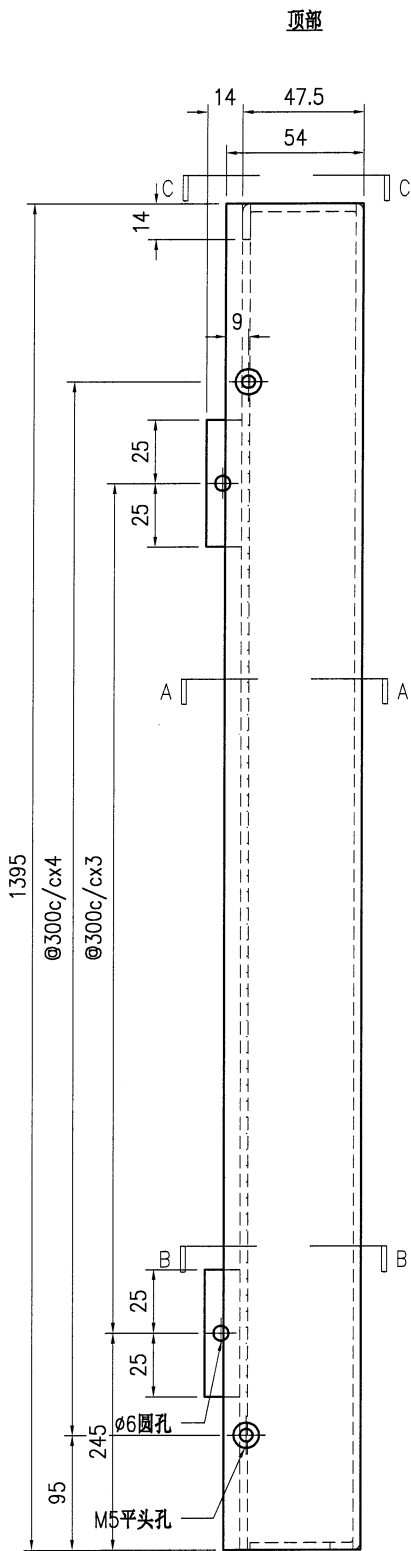
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

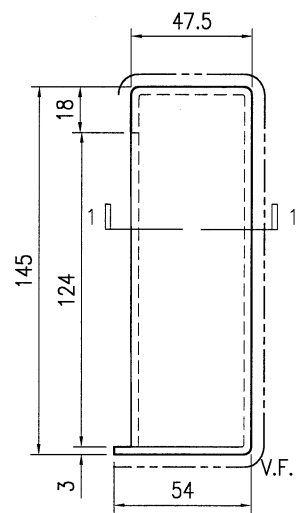


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

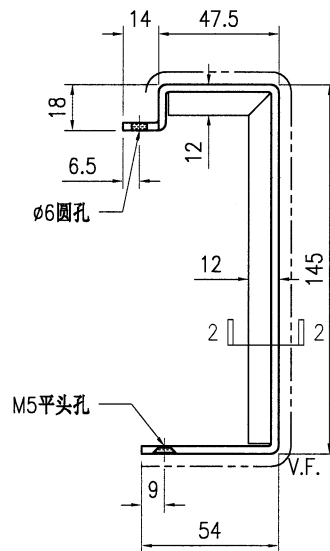
工程号	J853	制图	J.L.	2022/1/24	物料号	J853-AG-AC-422					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-422					
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	3				
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.40	长度	-	宽度	-



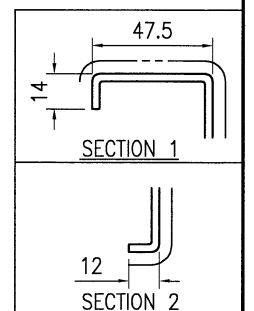
SECTION A-A



SECTION C-C



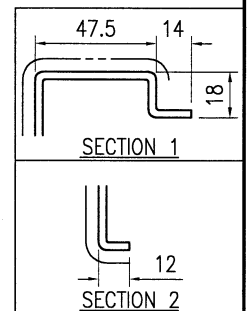
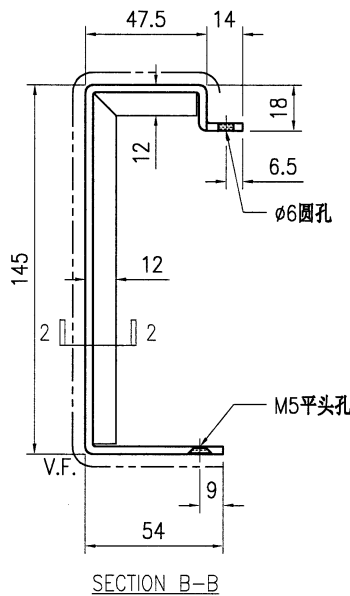
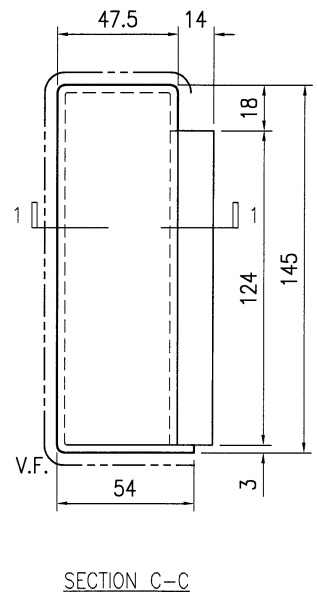
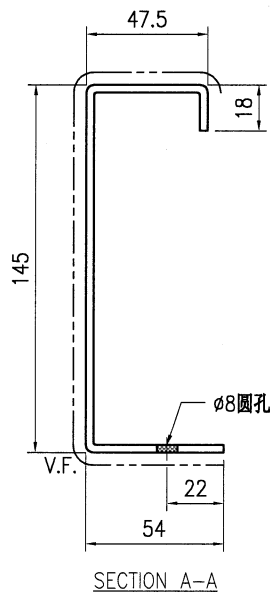
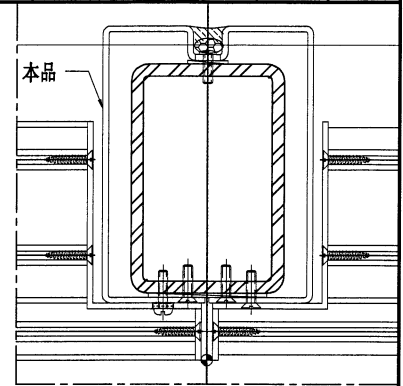
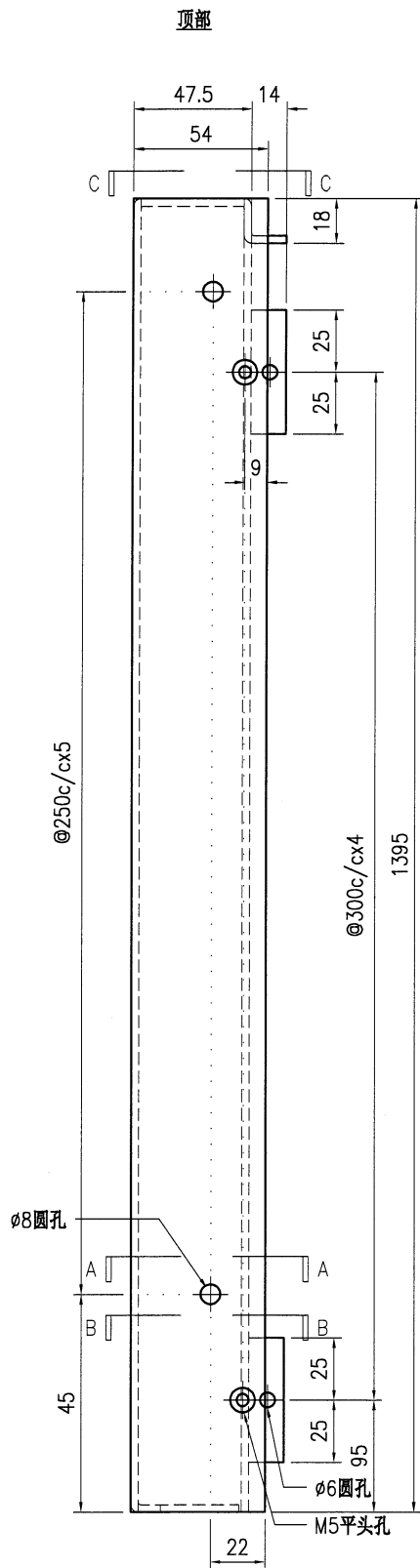
SECTION B-B



技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " ————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

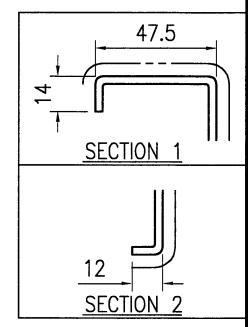
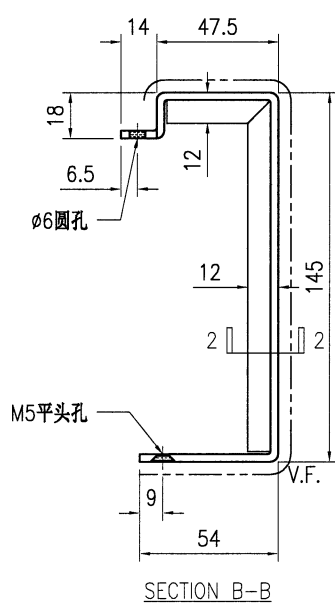
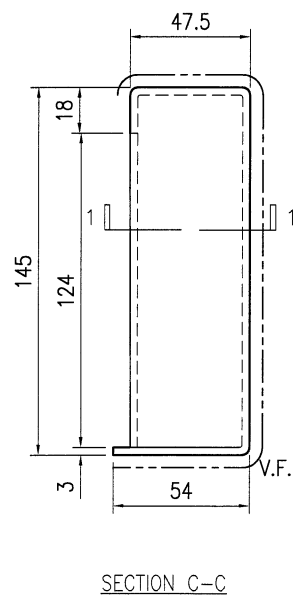
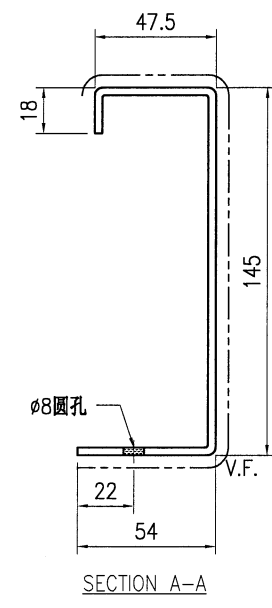
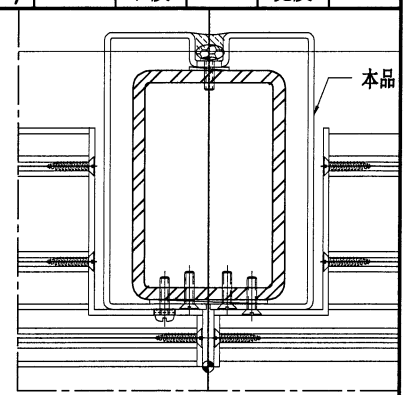
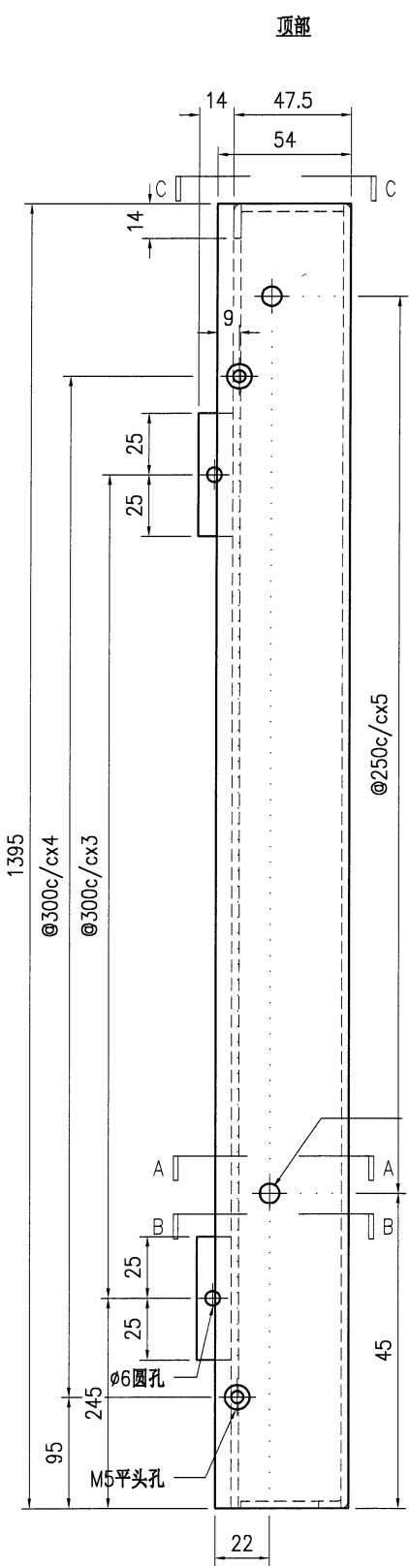
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	2022/1/24	物料号 J853-AG-AC-423	
地盘 香港延坪路				复核 -	图号 J853-AG-AC-423		数量 2	
版本 -	采用 工厂	地盘 √	名称 铝板加工图	批准 -	数量 2		长度 -	宽度 -
日期 -	颜色 EC-DG-D334232-ZD1	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²) 0.41	长度 -	宽度 -		



技术说明:


1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

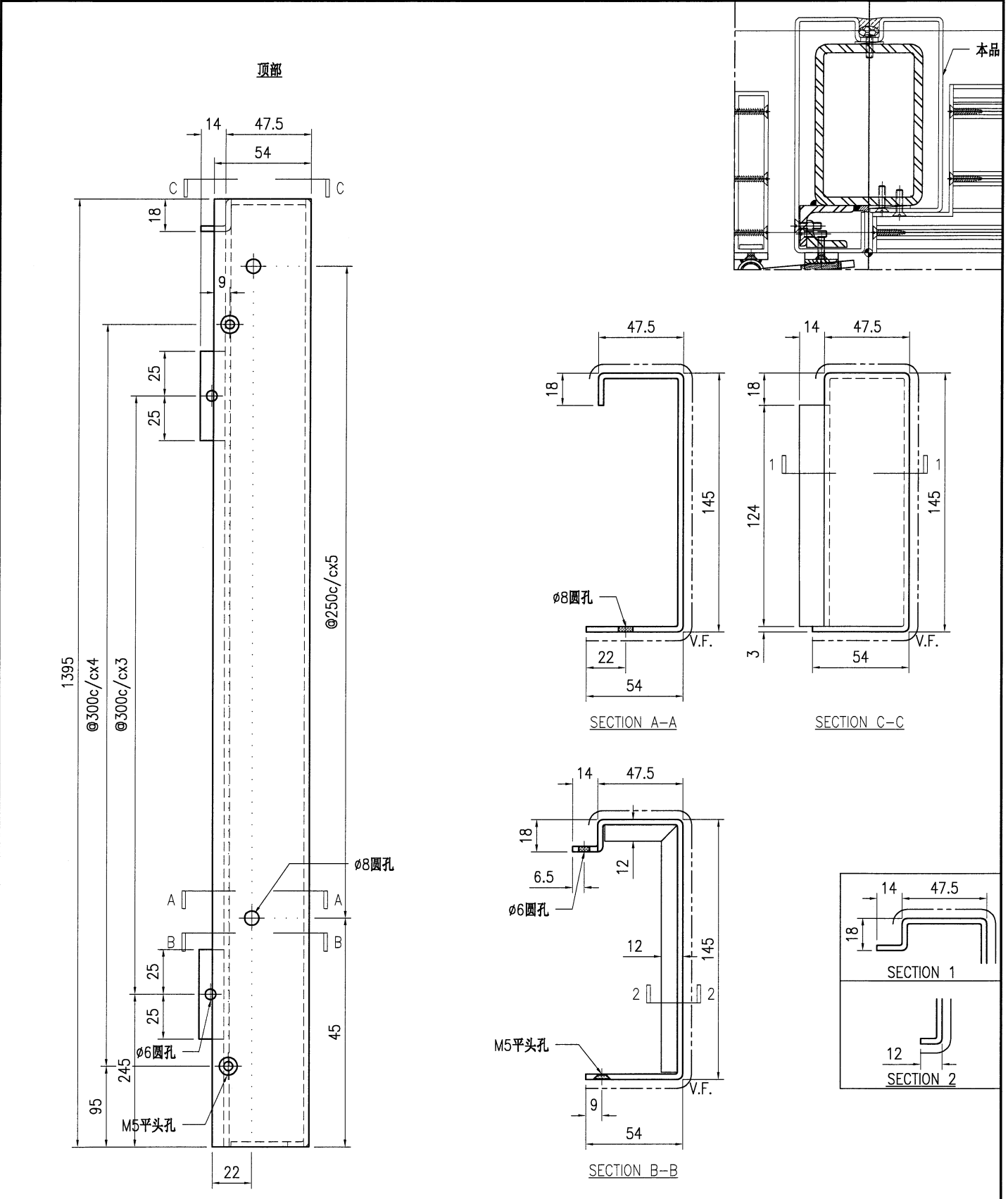
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 2022/1/24 复核 -	物料号 J853-AG-AC-424 图号 J853-AG-AC-424
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓ 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 0.40	数量 10 长度 - 宽度 -		



技术说明:


1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

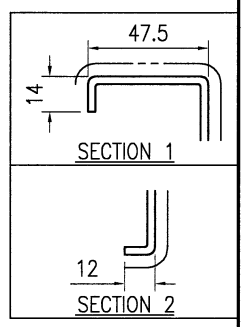
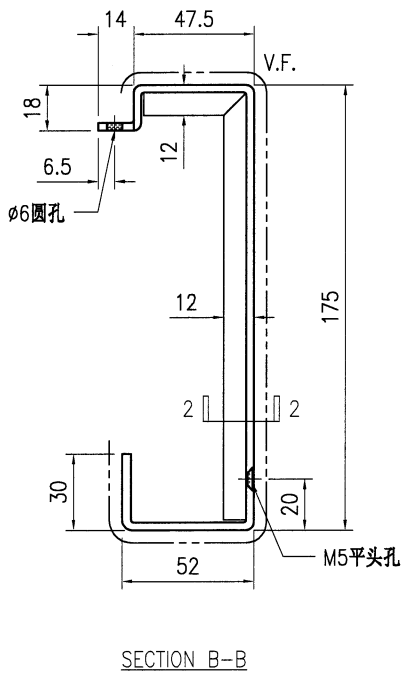
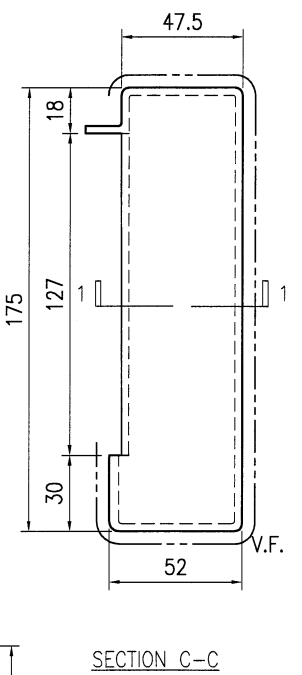
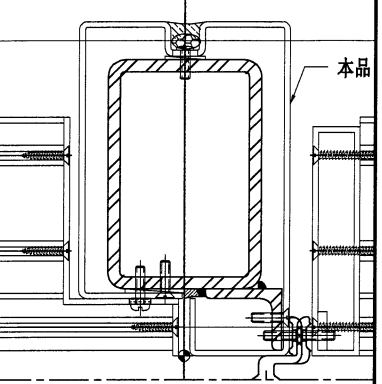
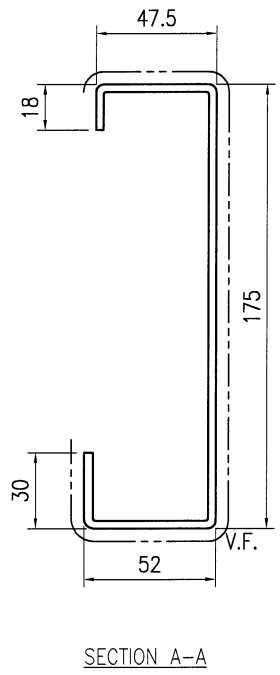
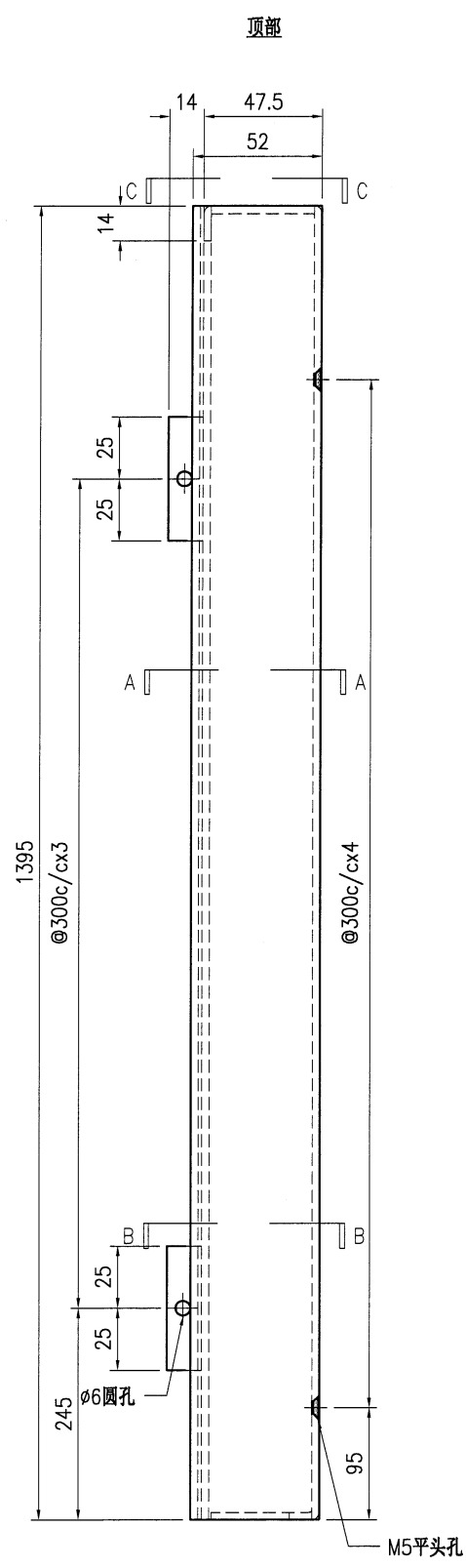
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L. 2022/1/24	物料号 J853-AG-AC-425	
地盘 香港延坪路				复核 -	图号 J853-AG-AC-425		
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图	批准 -	数量 2	长度 -	宽度 -
材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)				单件面积(m ²) 0.41			



技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L. 2022/1/24	物料号 J853-AG-AC-426	
地盘 香港延坪路				复核 -	图号 J853-AG-AC-426	数量 2	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	长度 -	宽度 -
				单件面积(㎡) 0.49			

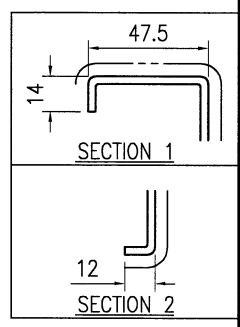
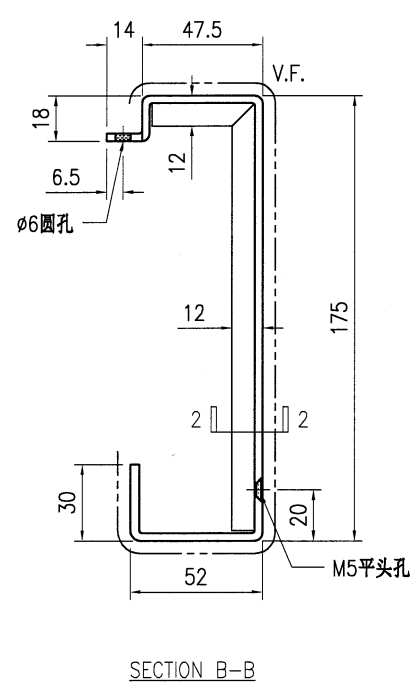
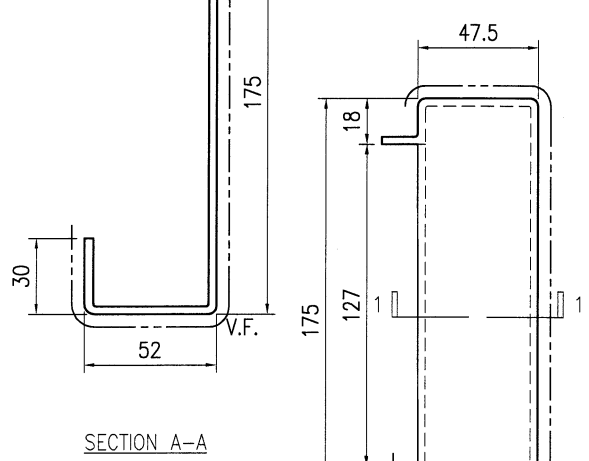
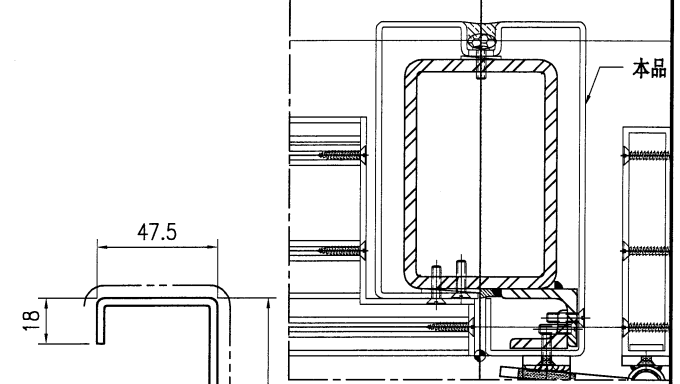
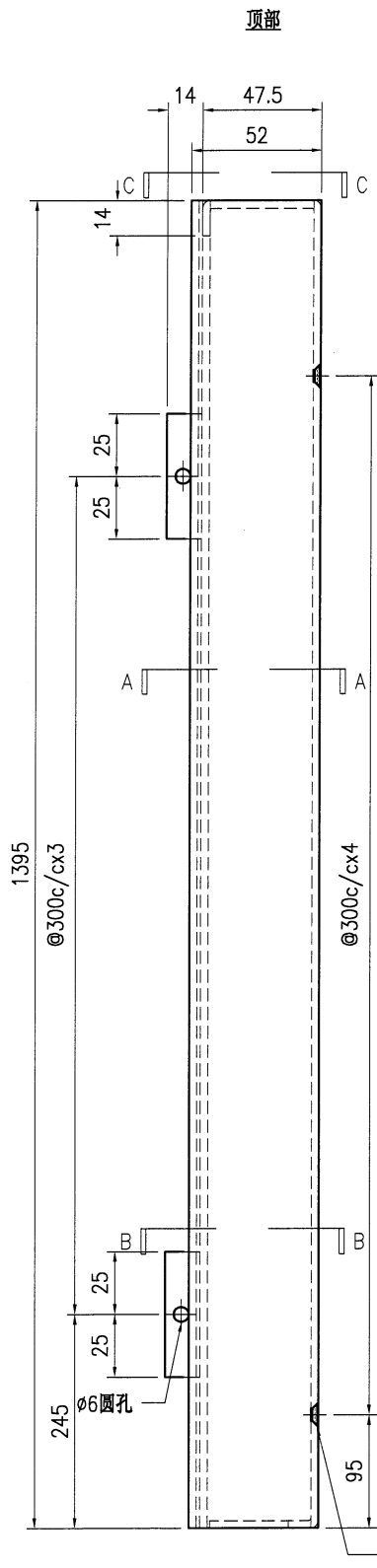


- 技术说明:
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
 4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。




美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

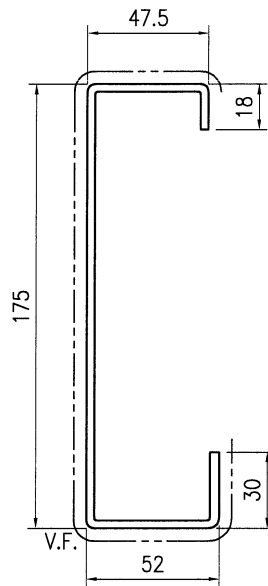
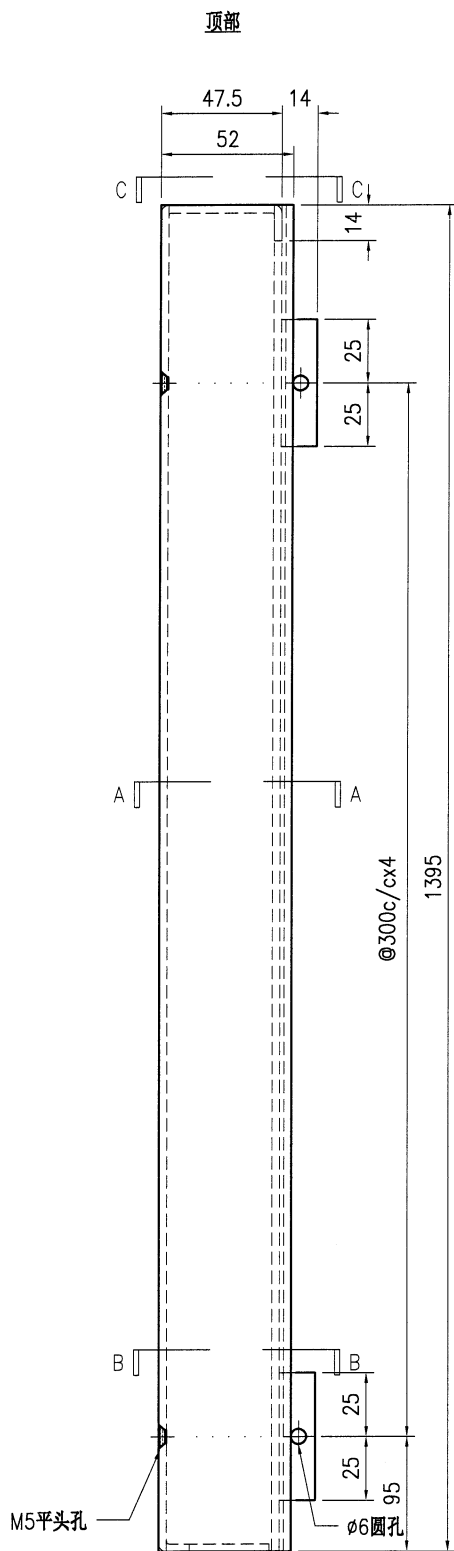
版本号		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.49	长度	-	宽度	-	
工程号	J853	制图	J.L.	2022/1/24	物料号	J853-AG-AC-428	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-428	
地盘	香港延坪路											



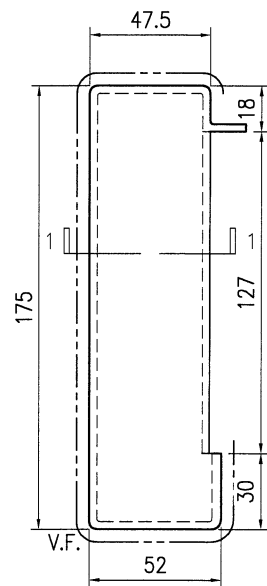
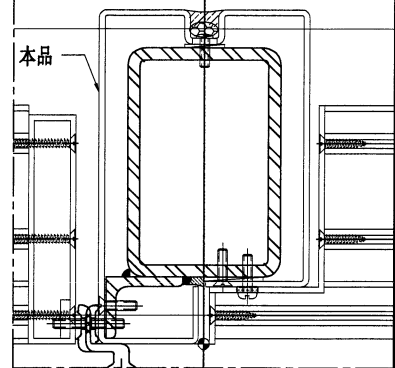
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

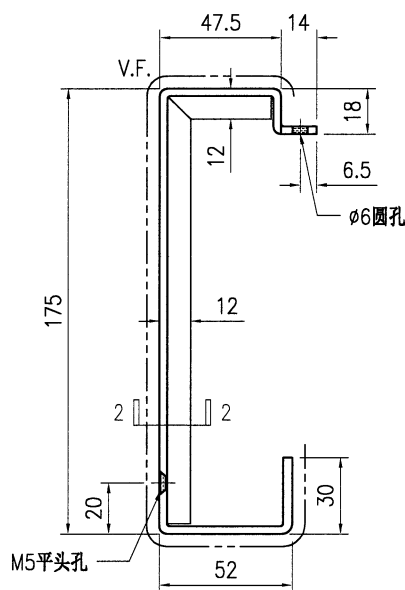
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L. 2022/1/24	物料号 J853-AG-AC-429
地盘 香港延坪路				名称 铝板加工图	复核 -	图号 J853-AG-AC-429
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	数量 1
				单件面积(㎡) 0.49	长度 -	宽度 -



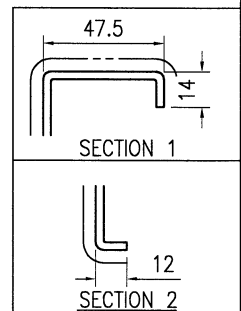
SECTION A-A



SECTION C-C



SECTION B-B



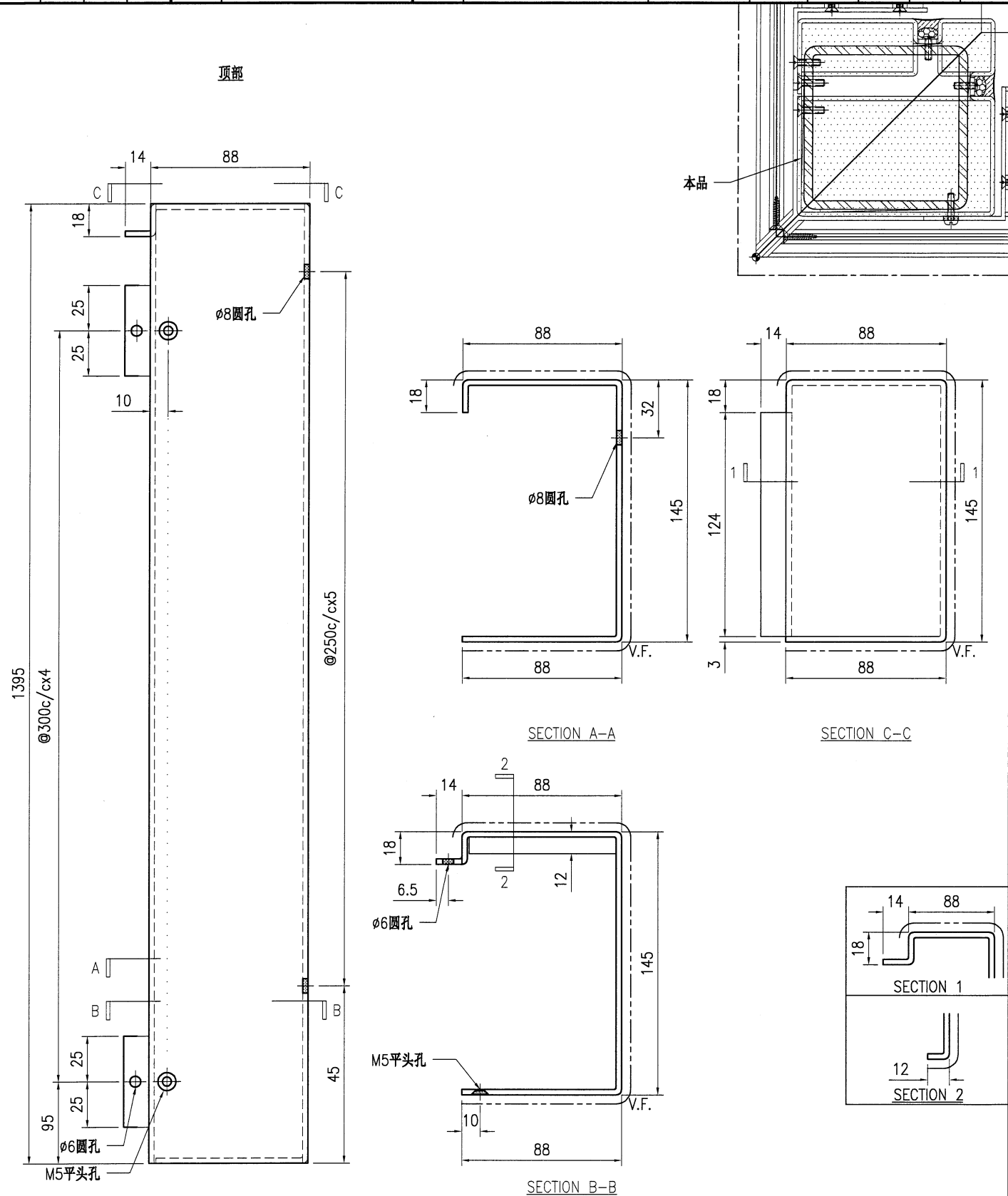
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。




美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

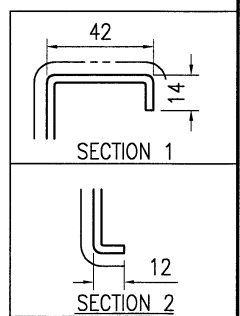
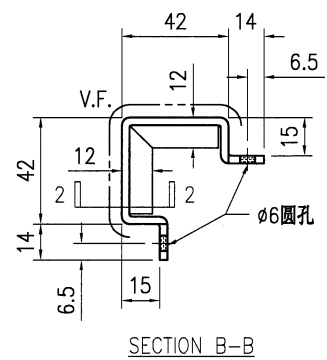
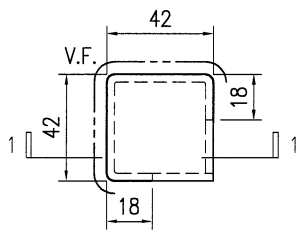
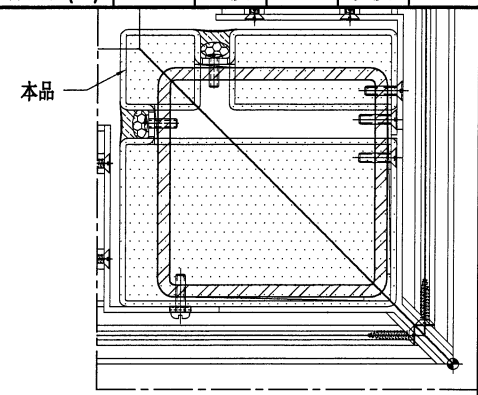
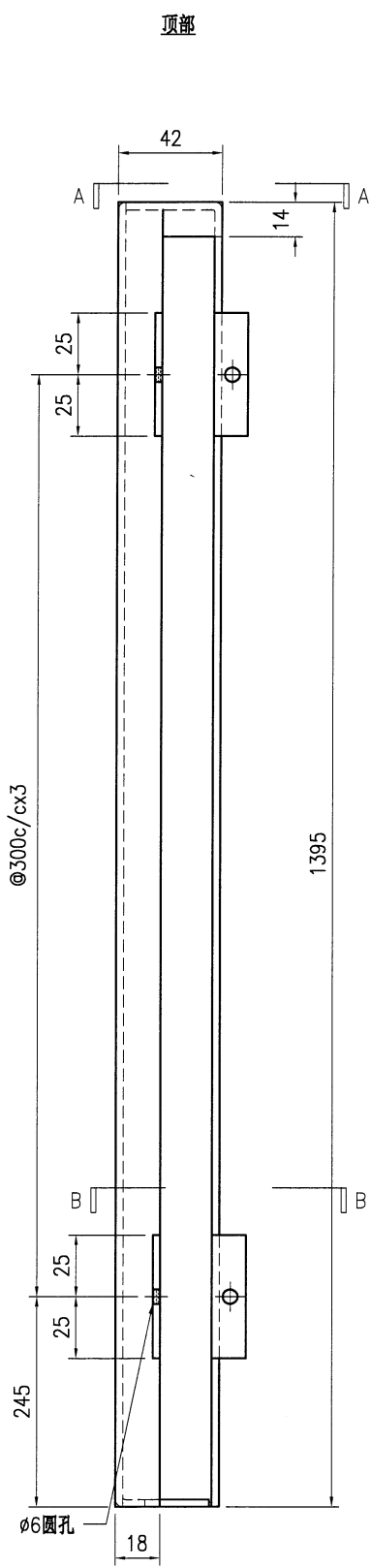
工程号	J853	制图	J.L.	2022/1/24	物料号	J853-AG-AC-431	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-431	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	3
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.52
						长度	-
						宽度	-



技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L. 2022/1/24	物料号 J853-AG-AC-432
				地盘 香港延坪路	复核 -	图号 J853-AG-AC-432
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	批准 -	数量 6
				材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.18	长度 -
						宽度 -



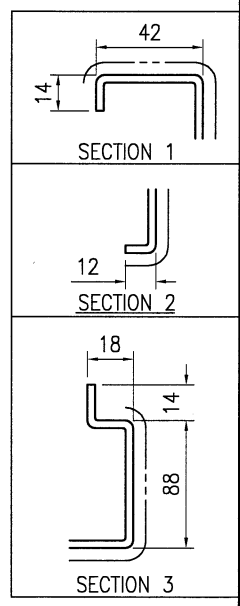
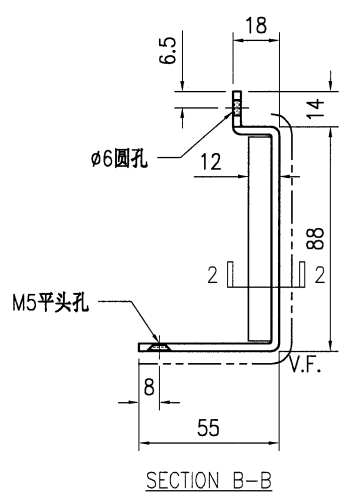
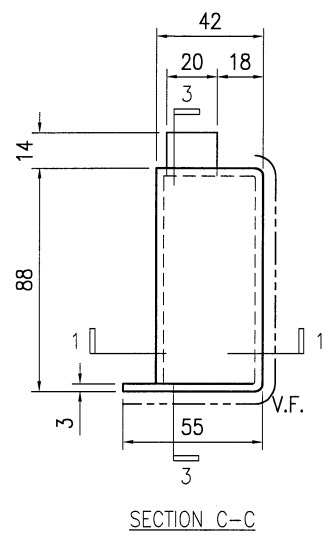
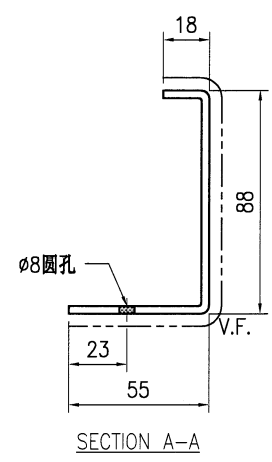
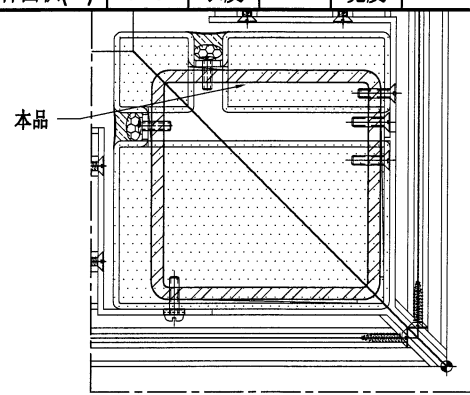
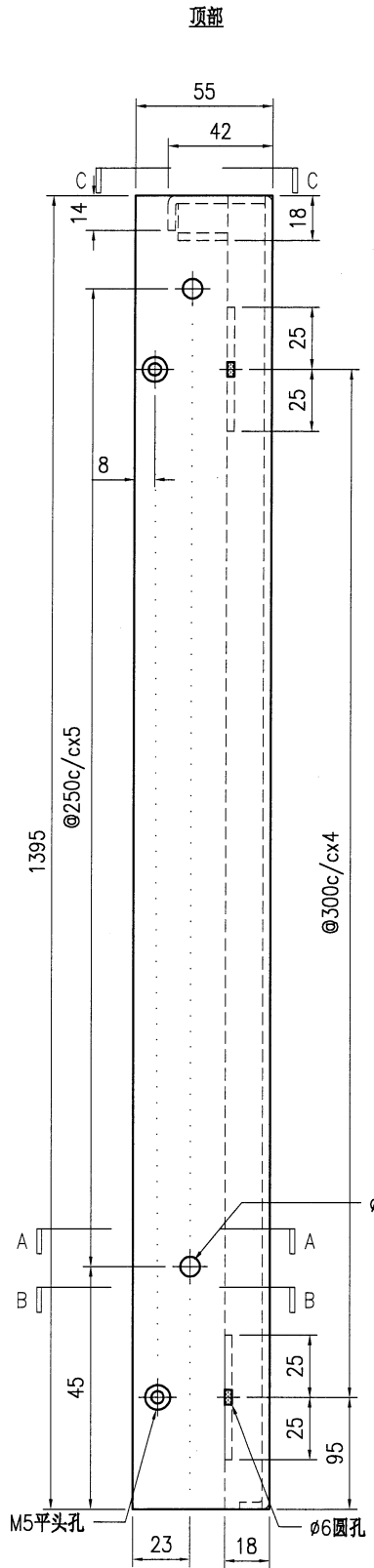
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

版本号		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	数量	3
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.25	长度	-	宽度	-
工程号	J853	制图	J.L.	2022/1/24	物料号	J853-AG-AC-433	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-433
地盘	香港延坪路	名称	铝板加工图	批准	-	数量	3	长度	-	宽度	-



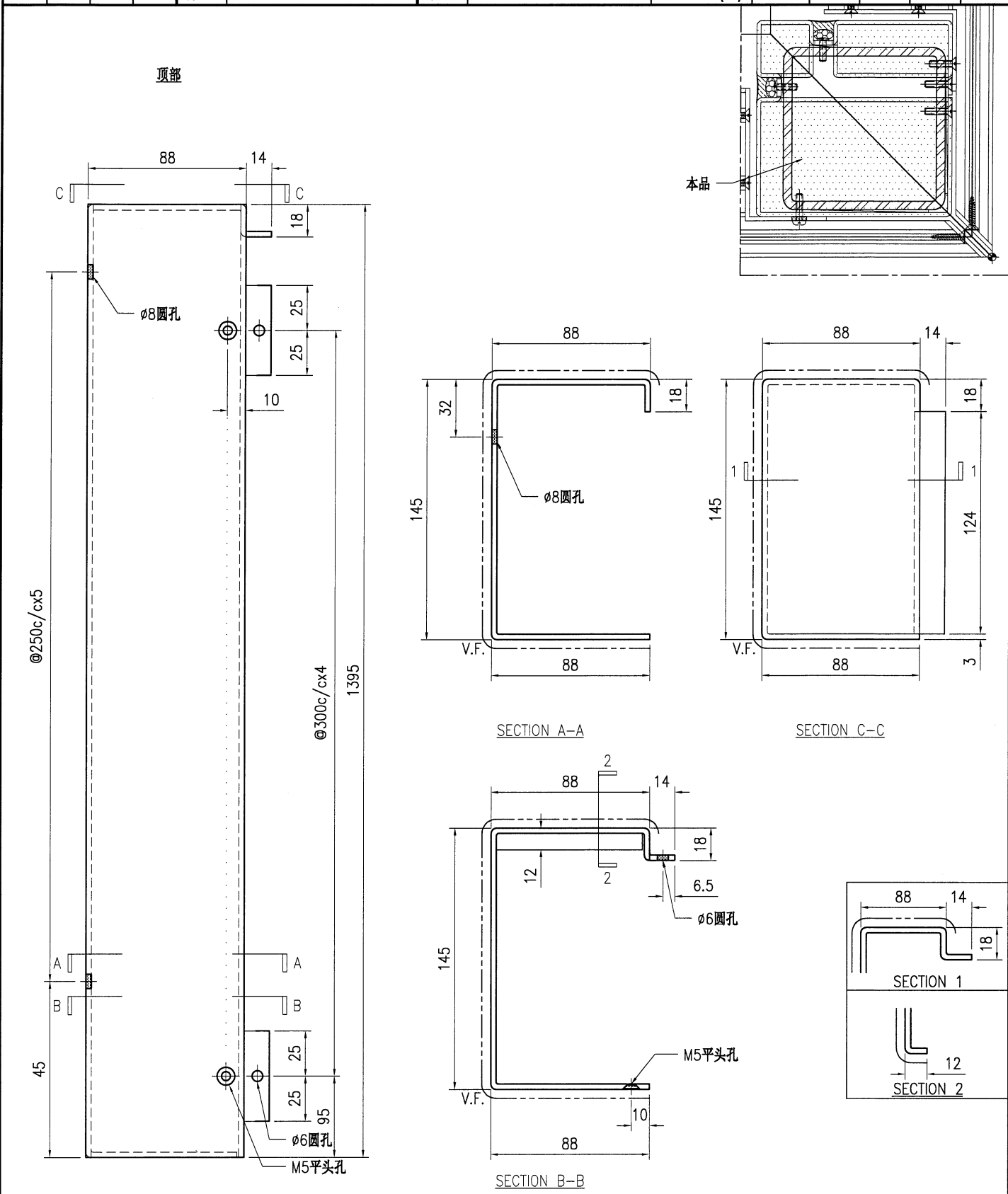
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	2022/1/24	物料号	J853-AG-AC-434	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-434	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	3
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.52
		采用	工厂	地盘	√	长度	-
						宽度	-

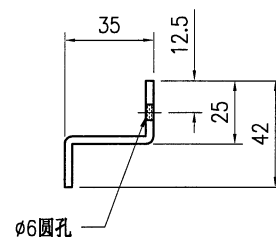
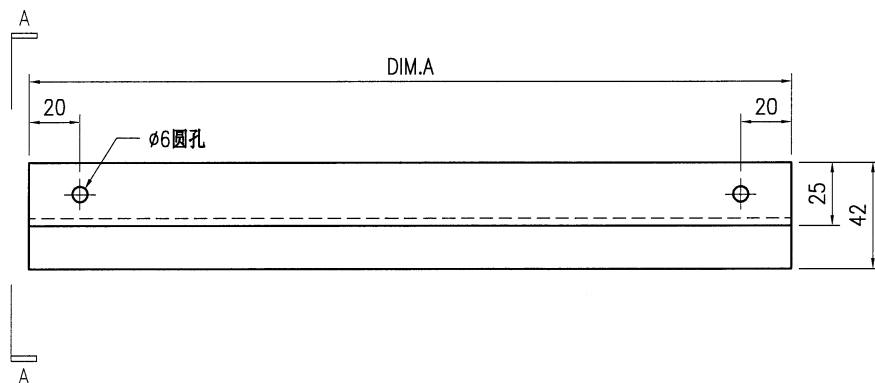
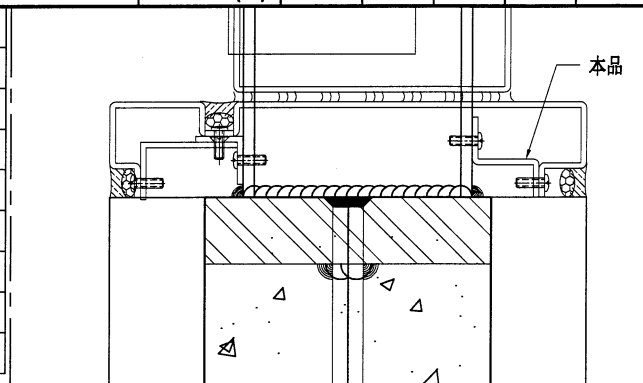


技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L. 2022/1/24	物料号 J853-AG-AC-441
地盘 香港延坪路				复核 -	图号 J853-AG-AC-441	
版本 -	采用 -	工厂 -	地盘 ✓	名称 铝板加工图	批准 -	数量 -
日期 -	颜色 -	铬化 -	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) -	长度 -	宽度 -


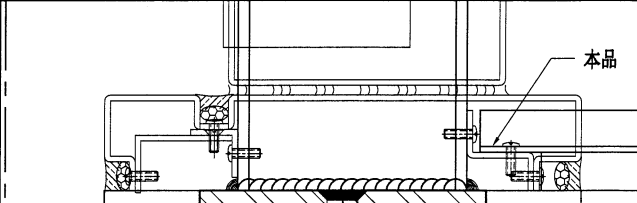
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-441A	1230					2	0.09
J853-AG-AC-441B	1125					2	0.08
J853-AG-AC-441C	1030					3	0.08
J853-AG-AC-441D	1005					3	0.07
J853-AG-AC-441E	1475					2	0.11
J853-AG-AC-441F	760					1	0.06
J853-AG-AC-441G	915					1	0.07
J853-AG-AC-441H	1055					1	0.08

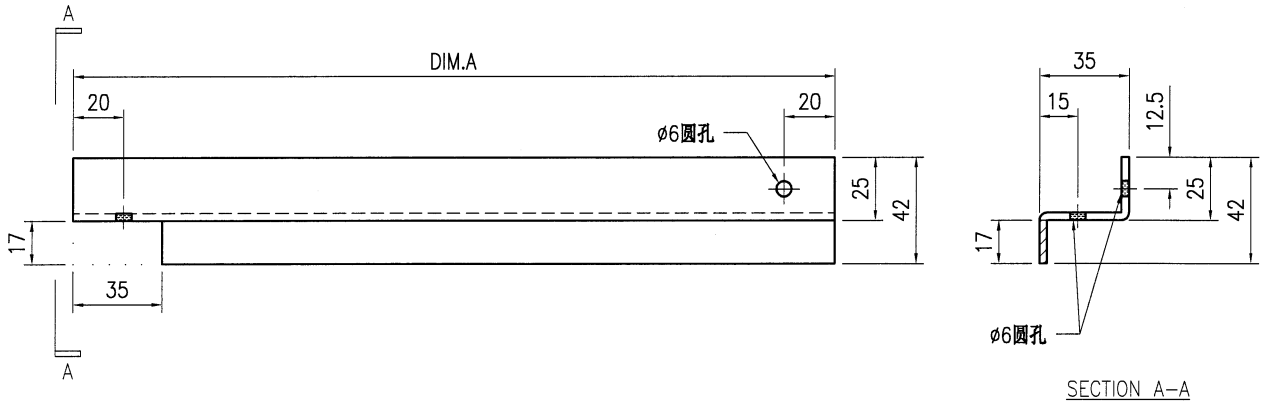


SECTION A-A

技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	2022/1/24	物料号	J853-AG-AC-442
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-442
版本			采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-		
日期			颜色	铬化				材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-	
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)									
J853-AG-AC-442A	872					2	0.06									
J853-AG-AC-442B	865					2	0.06									
J853-AG-AC-442C	1337					1	0.10									
J853-AG-AC-442D	907					1	0.07									



技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " ————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

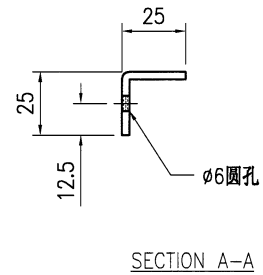
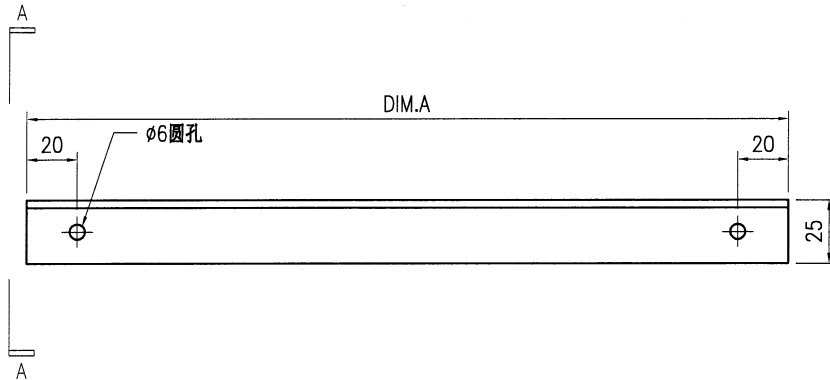
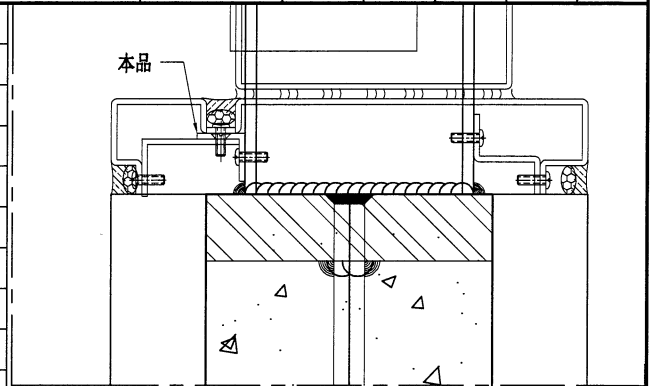


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	2022/1/24	物料号	J853-AG-AC-443
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-443
版本		批准	-	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度 - 宽度 -

采用	工厂	地盘	√
颜色	铬化	名称	铝板加工图

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-443A	1230					2	0.06
J853-AG-AC-443B	1210					2	0.06
J853-AG-AC-443C	1000					3	0.05
J853-AG-AC-443D	1030					4	0.05
J853-AG-AC-443E	1005					3	0.05
J853-AG-AC-443F	1560					2	0.08
J853-AG-AC-443G	990					2	0.05
J853-AG-AC-443H	840					1	0.04
J853-AG-AC-443J	1465					1	0.07
J853-AG-AC-443K	1055					1	0.05

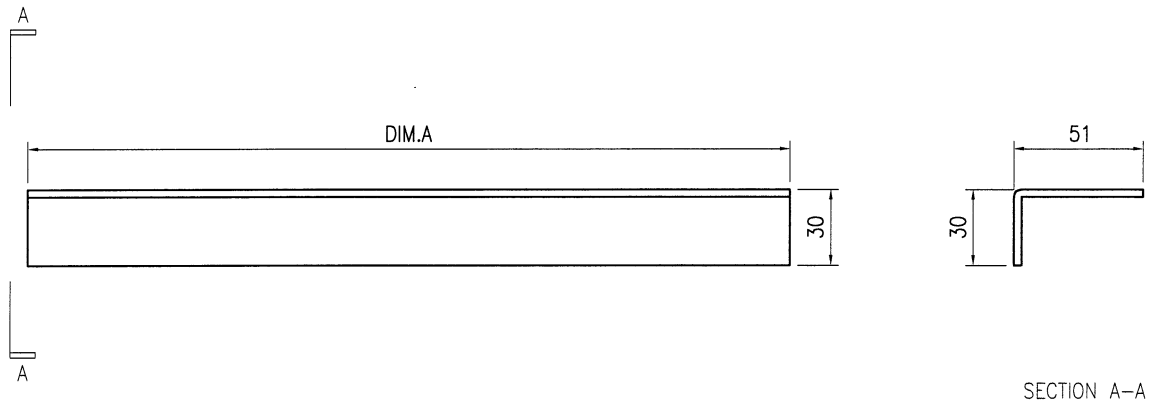
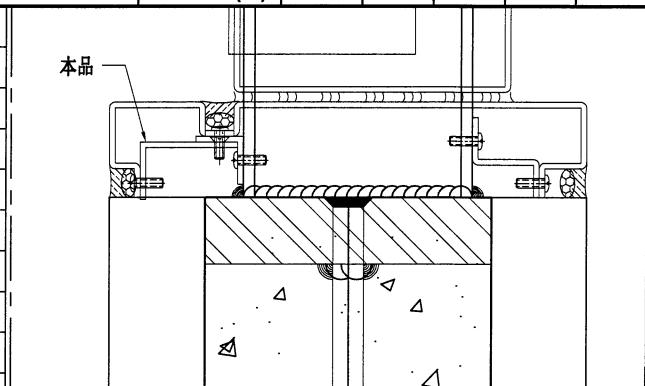


技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " ————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L. 2022/1/24	物料号	J853-AG-AC-444		
				地盘	香港延坪路	复核	-	图号	J853-AG-AC-444		
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		颜色	铬化			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
		宽度	-								

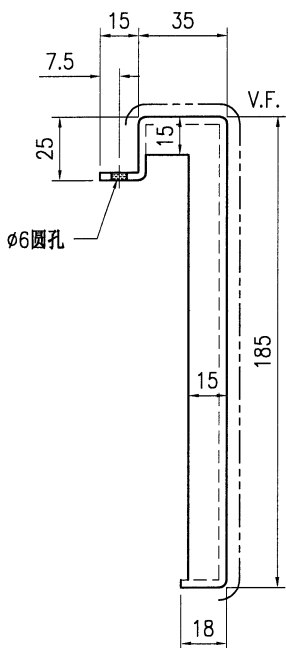
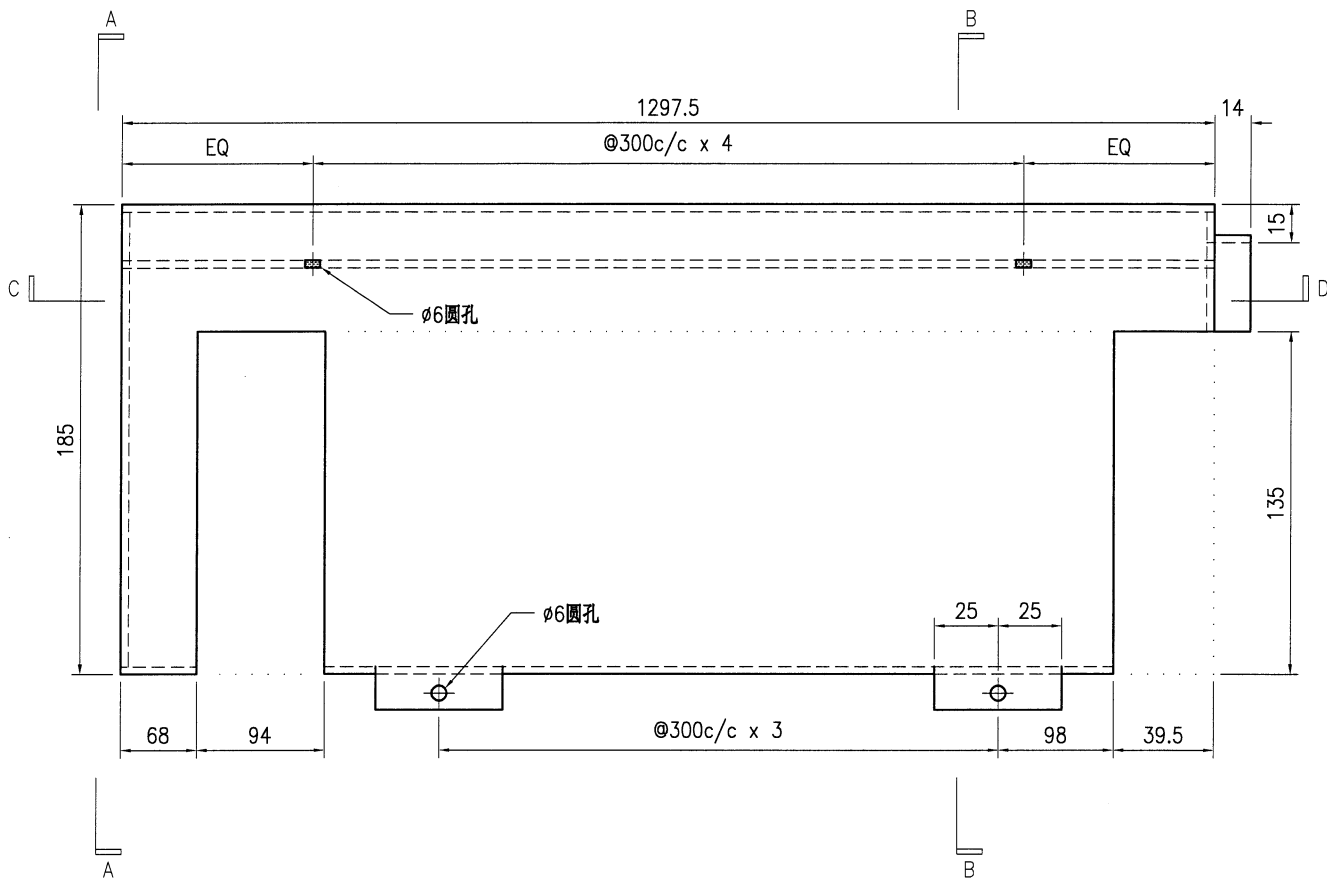
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-444A	1230					2	0.10
J853-AG-AC-444B	1210					2	0.10
J853-AG-AC-444C	1000					3	0.08
J853-AG-AC-444D	1030					4	0.08
J853-AG-AC-444E	1005					3	0.08
J853-AG-AC-444F	1560					2	0.13
J853-AG-AC-444G	990					2	0.08
J853-AG-AC-444H	840					1	0.07
J853-AG-AC-444J	1465					1	0.12
J853-AG-AC-444K	1055					1	0.09



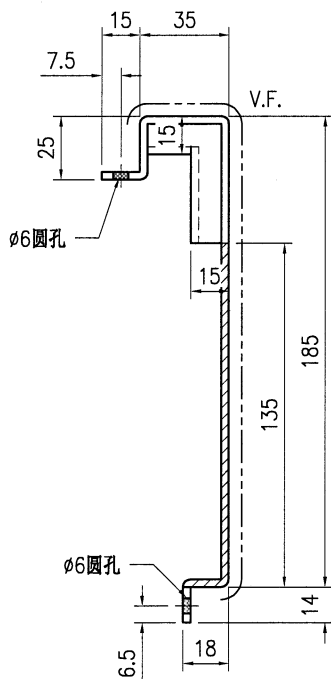
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

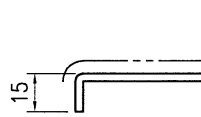
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 2022/1/24 复核 - -	物料号 J853-AG-AC-446 图号 J853-AG-AC-446
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - - 单件面积(m ²) 0.37	数量 2 长度 - 宽度 -



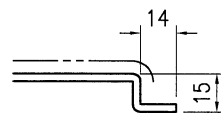
SECTION A-A



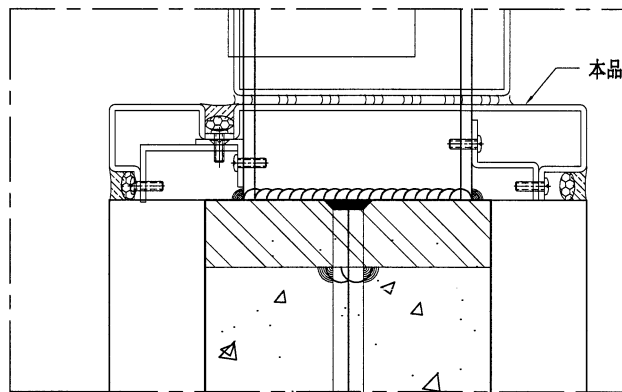
SECTION B-B



SECTION C



SECTION D

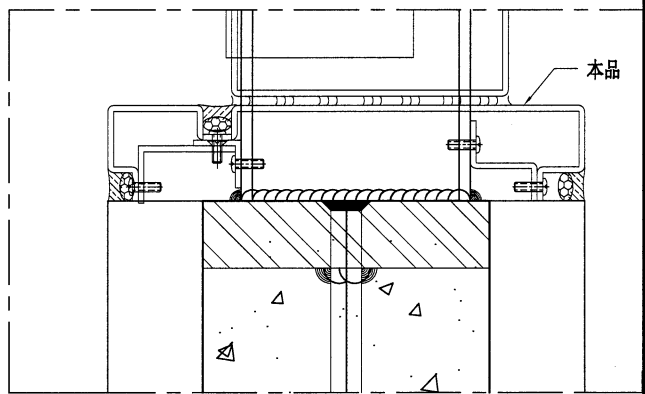
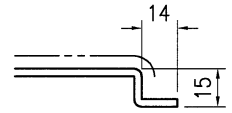
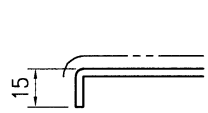
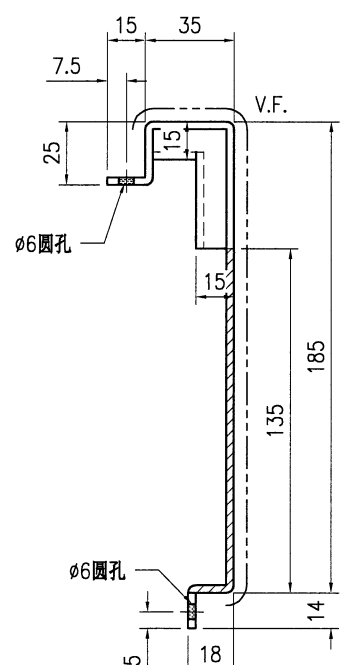
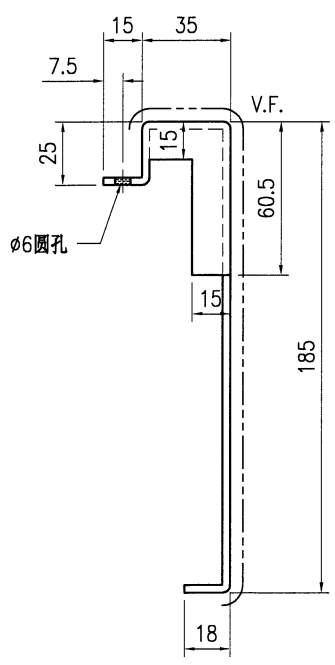
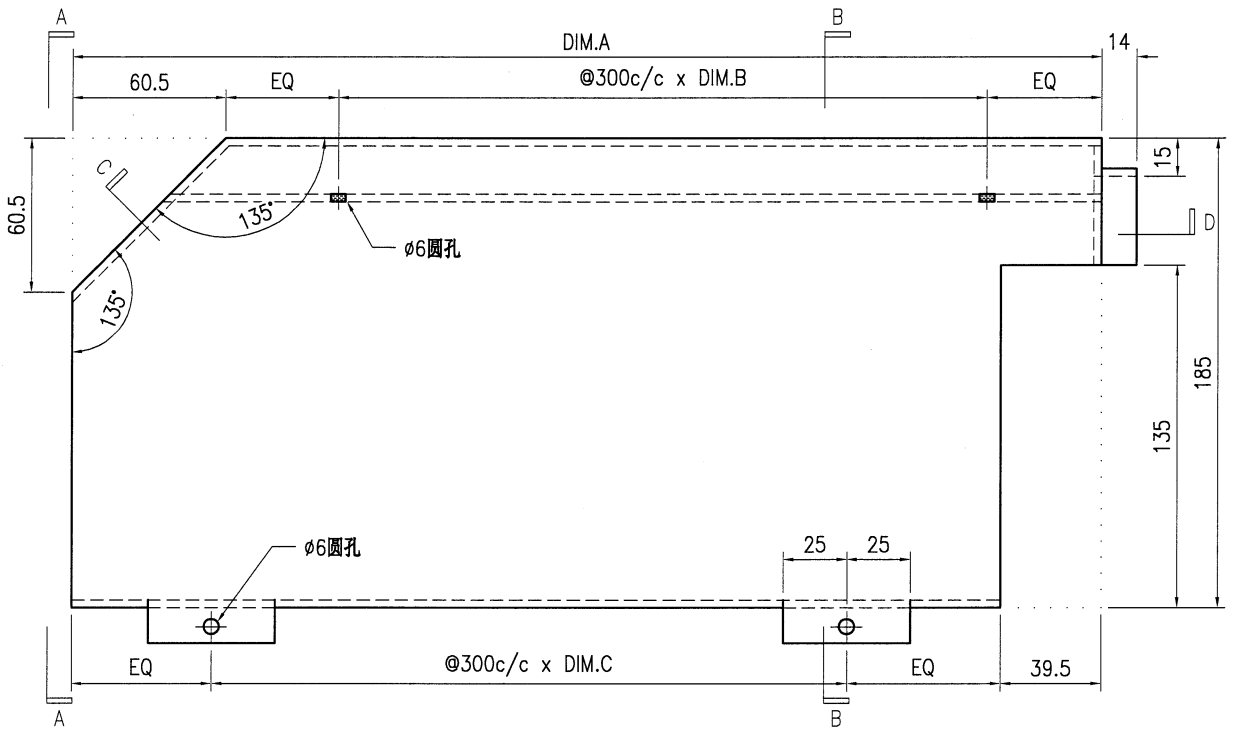


技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 2022/1/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-AG-AC-448 图号 J853-AG-AC-448 数量 - 长度 - 宽度 -
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	名称 铝板加工图 单件面积(m ²)		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-448A	862.5	2	2			2	0.25
J853-AG-AC-448B	1327.5	4	3			1	0.38
J853-AG-AC-448C	897.5	2	2			1	0.26

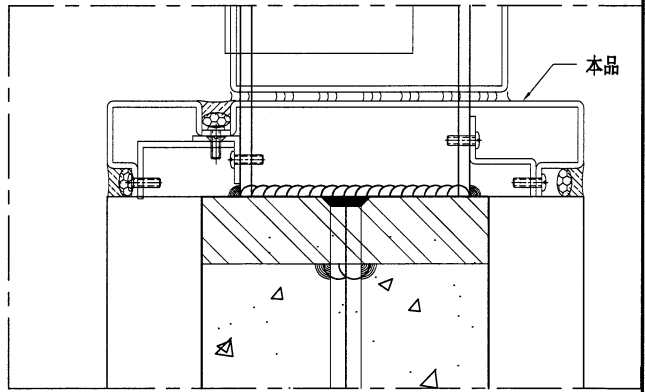
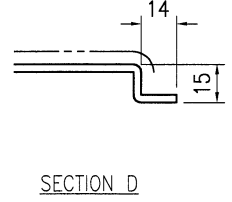
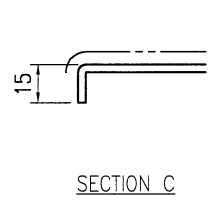
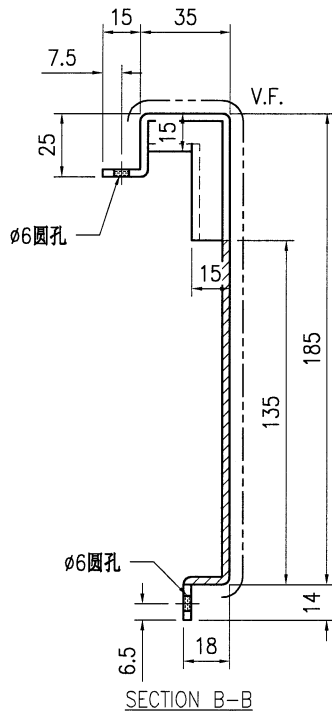
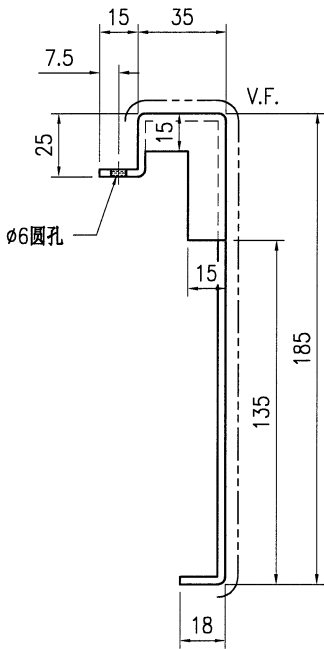
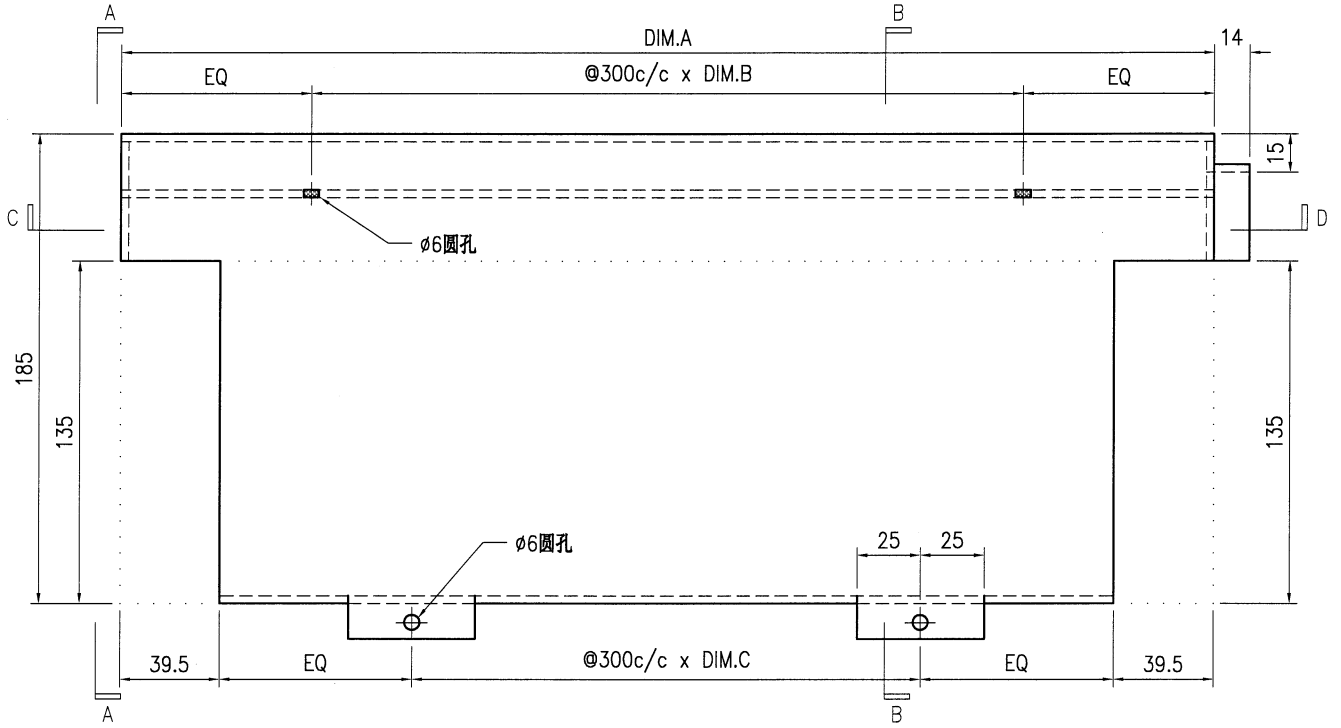


技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L. 2022/1/24	物料号 J853-AG-AC-449	
地盘 香港延坪路				复核 -	图号 J853-AG-AC-449		
版本 -	采用 -	工厂 -	地盘 ✓	名称 铝板加工图	批准 -	数量 -	
日期 -	颜色 EC-DG-D334232-ZD1			材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) -	长度 -	宽度 -

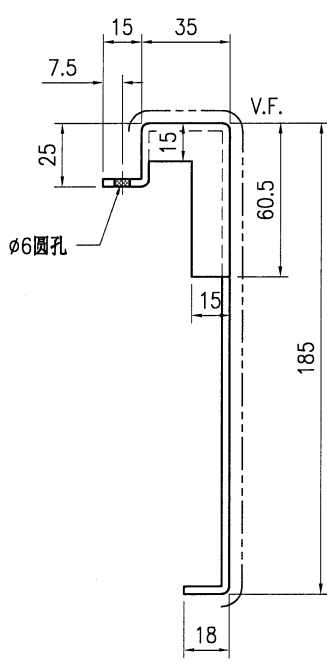
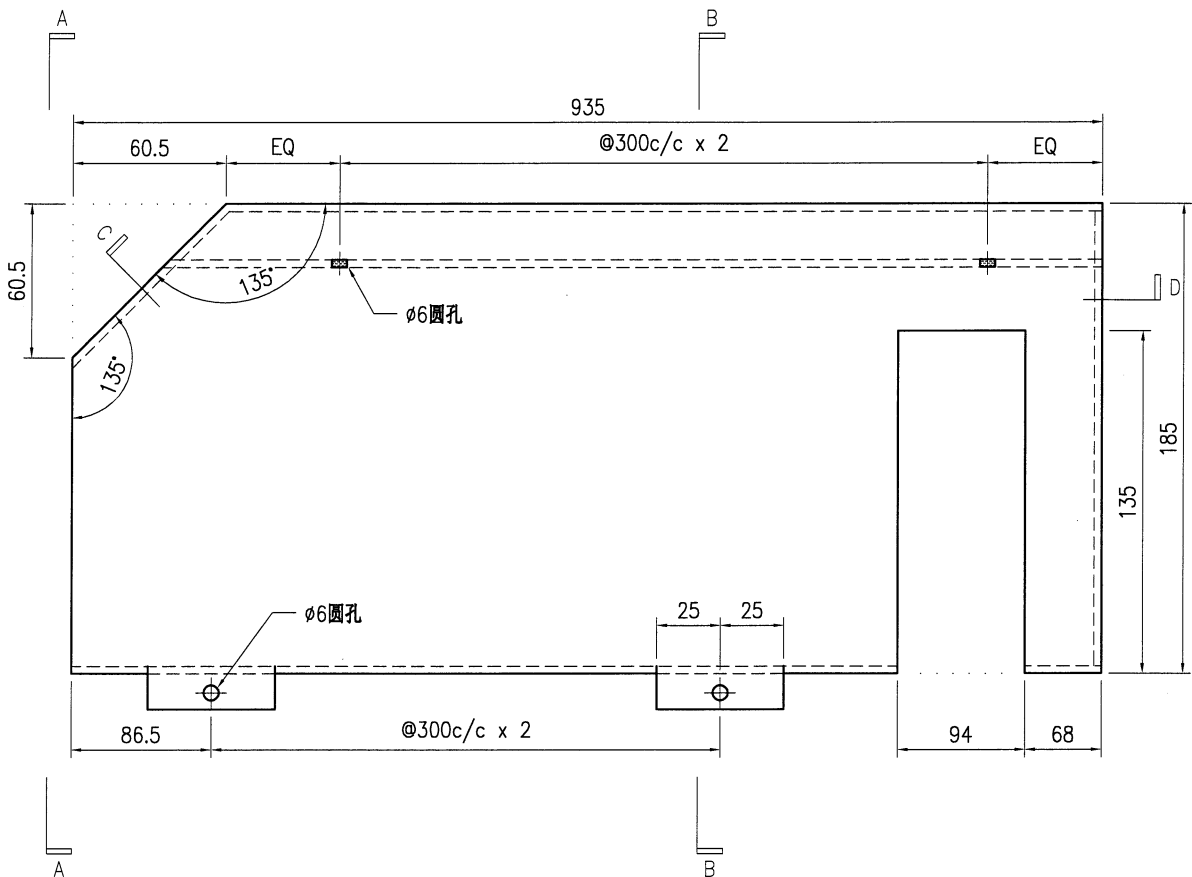
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-449A	1030	3	2			3	0.29
J853-AG-AC-449B	1005	3	2			3	0.29



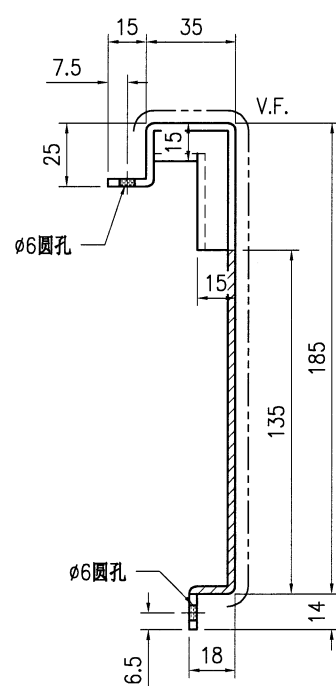
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

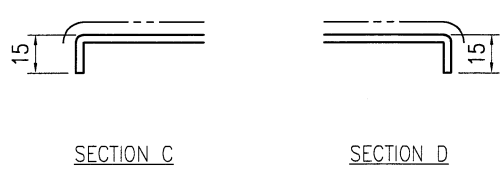
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L. 2022/1/24	物料号 J853-AG-AC-450	
				地盘 香港延坪路	复核 -	图号 J853-AG-AC-450	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	批准 -	数量 2	
				材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.27	长度 -	宽度 -



SECTION A-A

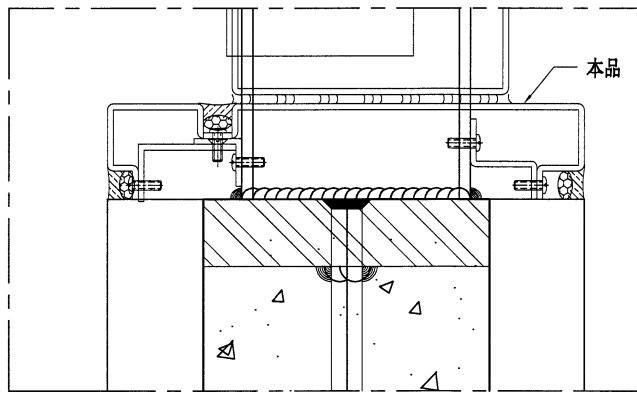


SECTION B-B



SECTION C

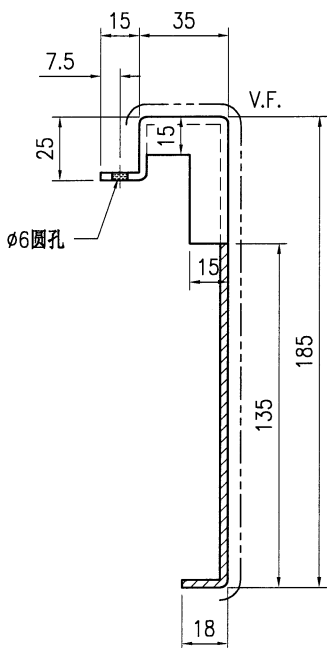
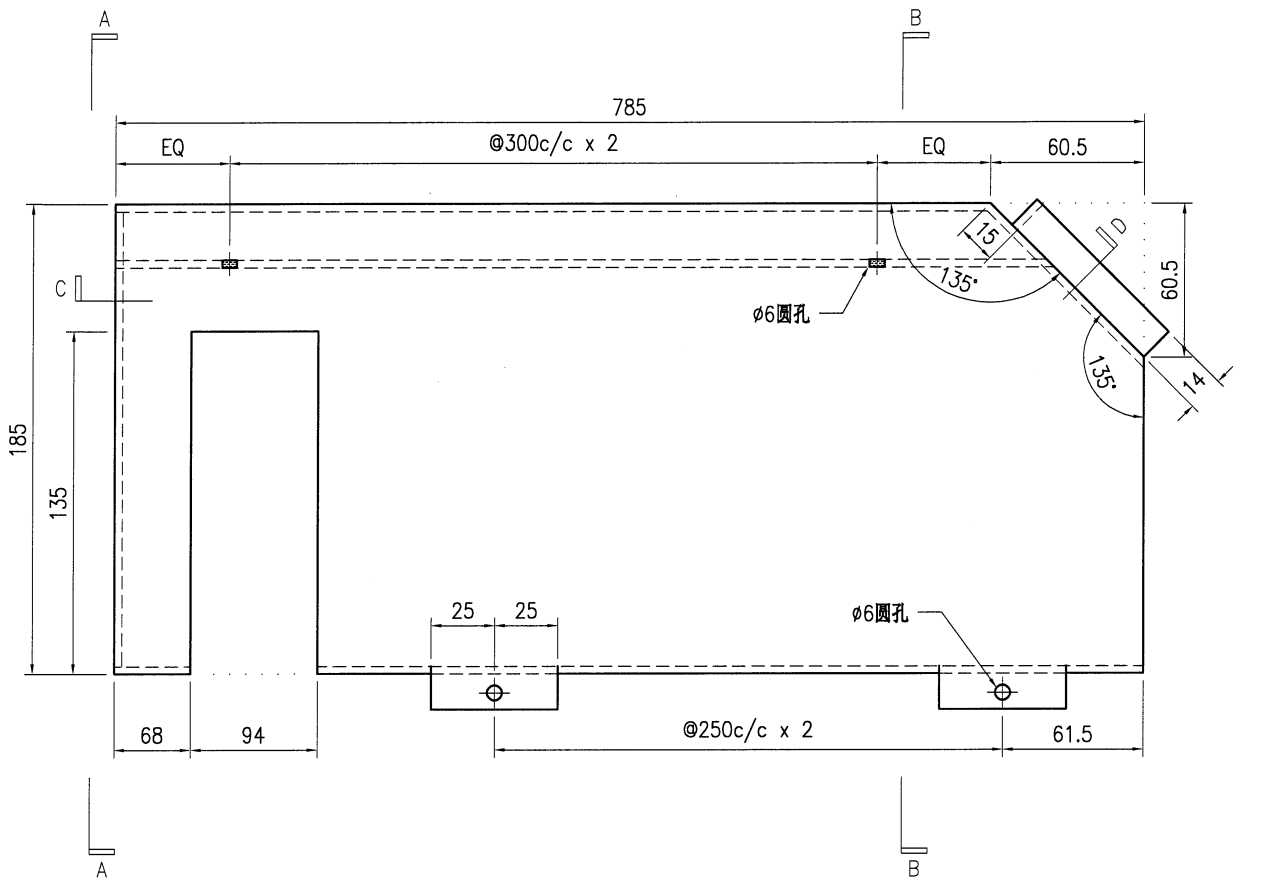
SECTION D



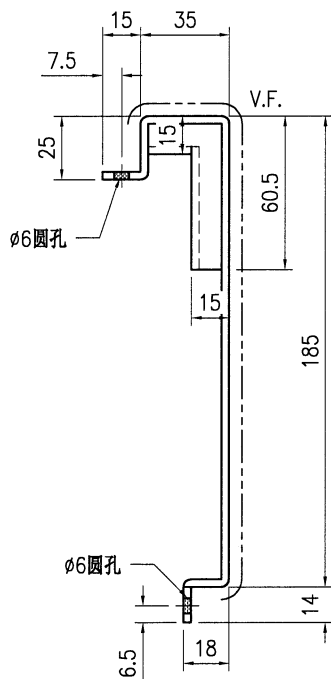
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " ————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

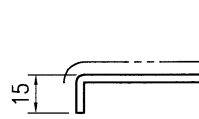
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 2022/1/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-AG-AC-451 图号 J853-AG-AC-451 数量 1		
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.22	长度 -	宽度 -



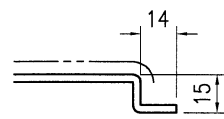
SECTION A-A



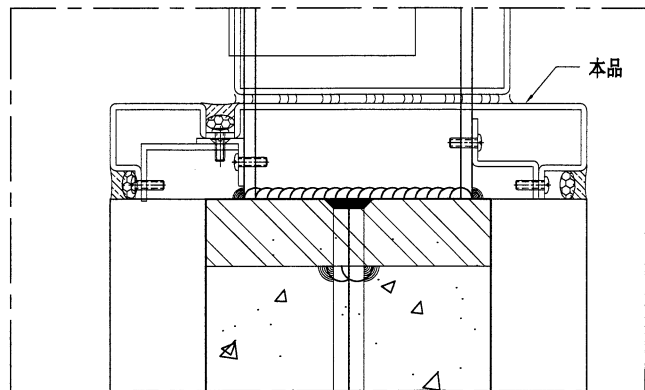
SECTION B-B



SECTION C



SECTION D



技术说明:

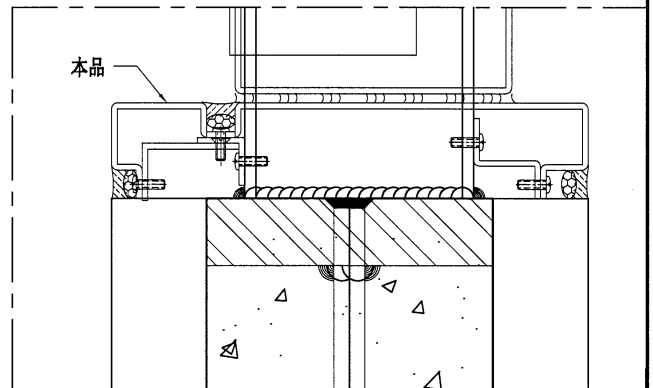
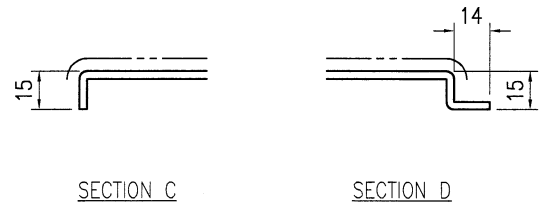
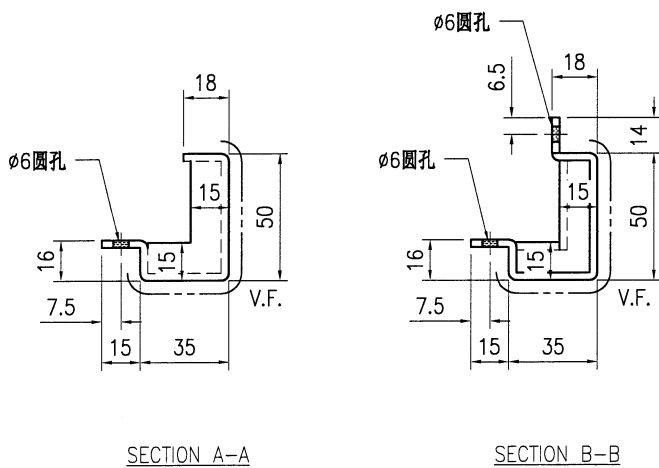
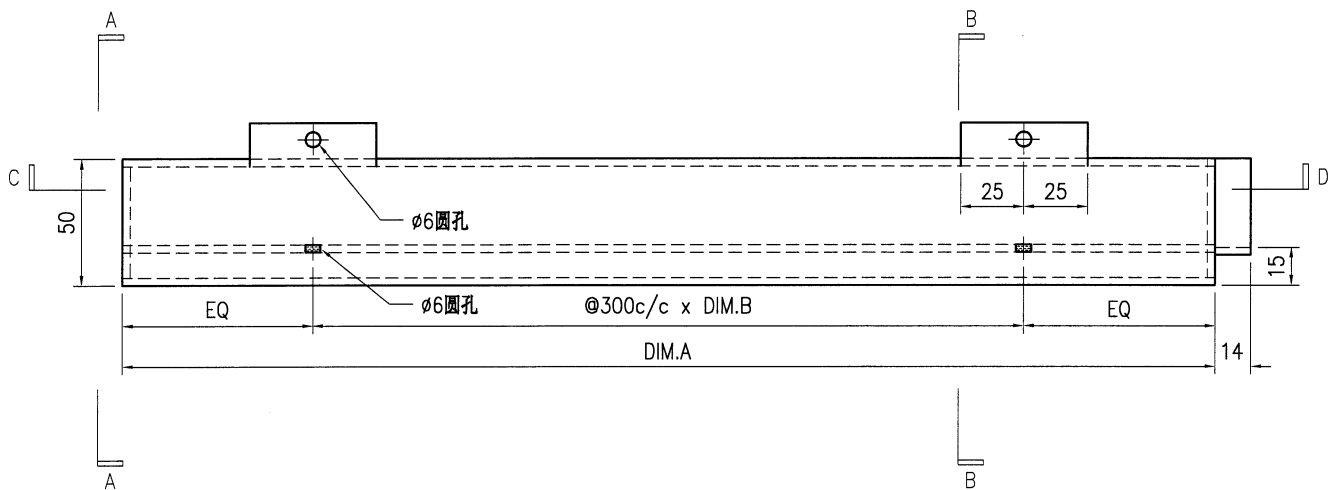
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " ————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	2022/1/24	物料号	J853-AG-AC-453					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-453					
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-				
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-453A	1297.5	4				2	0.18
J853-AG-AC-453B	1030	3				3	0.15
J853-AG-AC-453C	1005	3				3	0.14
J853-AG-AC-453D	1122.5	3				1	0.16



技术说明:

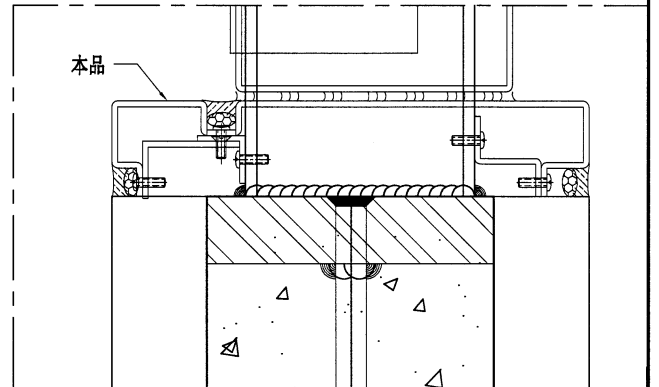
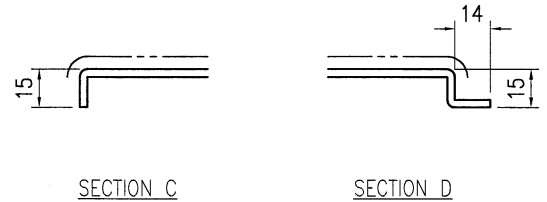
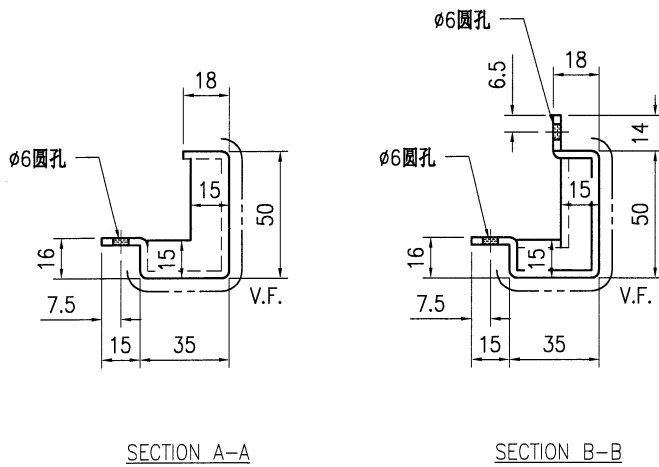
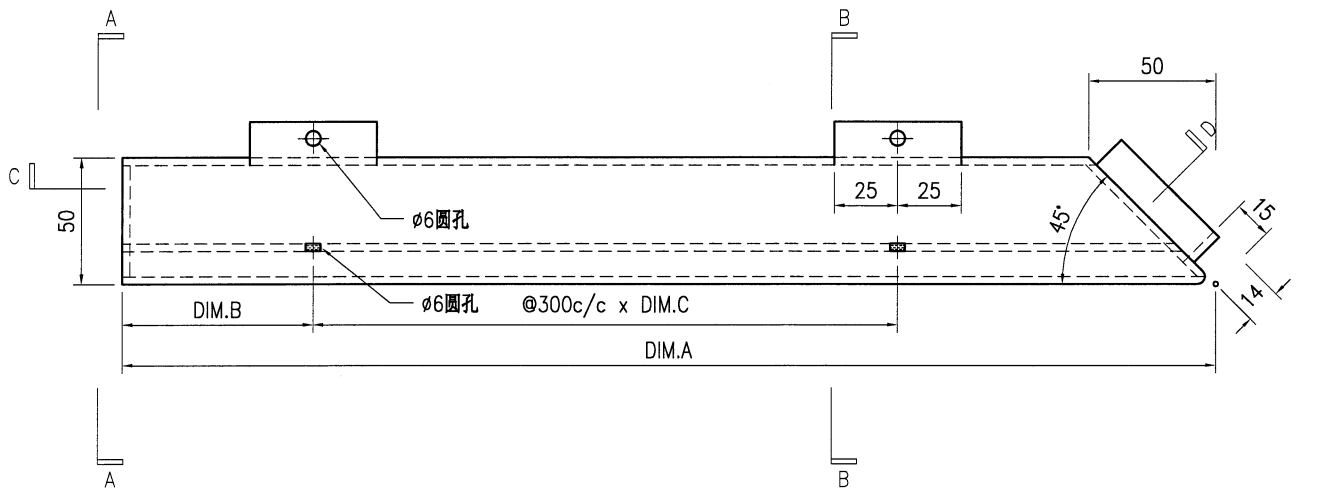
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " ————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.


工程号	J853	制图	J.L.	2022/1/24	物料号	J853-AG-AC-454	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-454	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
采用	工厂	地盘	√	颜色	EC-DG-D334232-ZD1	宽度	-

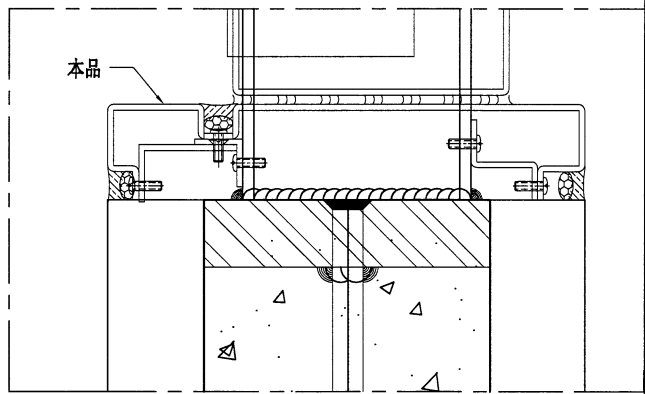
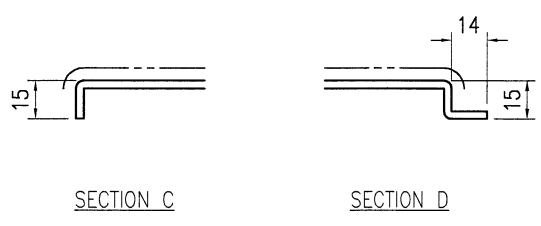
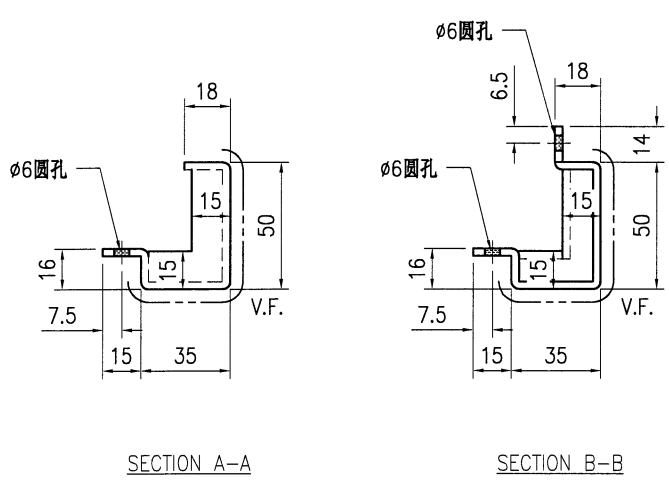
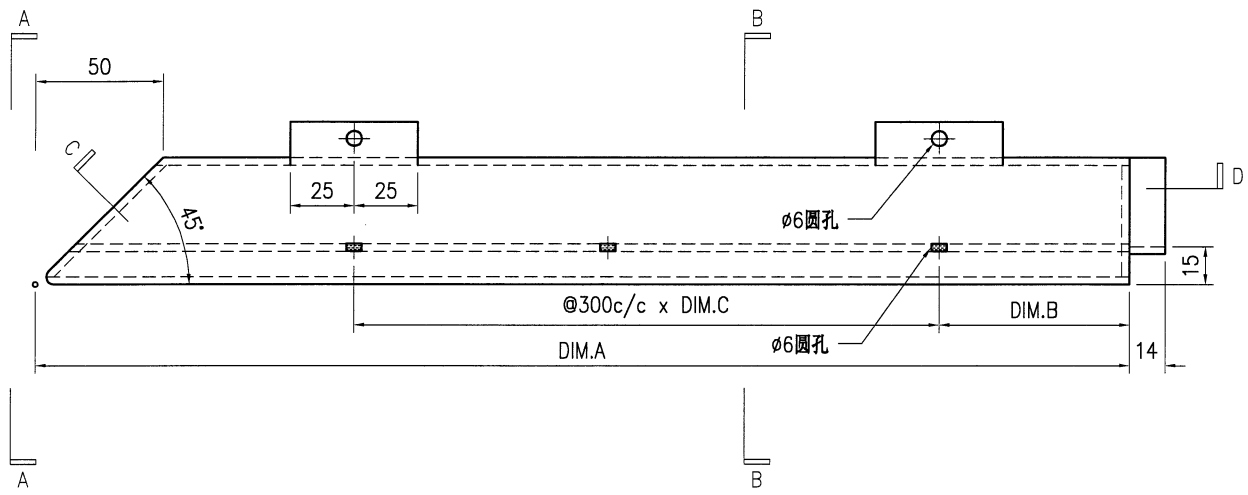
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-454A	1262	150	3			2	0.18
J853-AG-AC-454B	1612	30	5			2	0.23
J853-AG-AC-454C	1052	50	3			1	0.15



技术说明:


1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " ————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

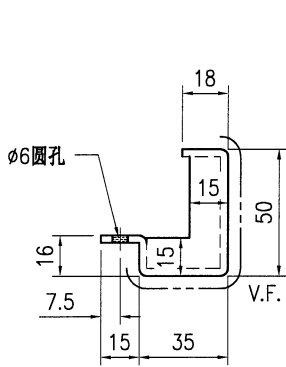
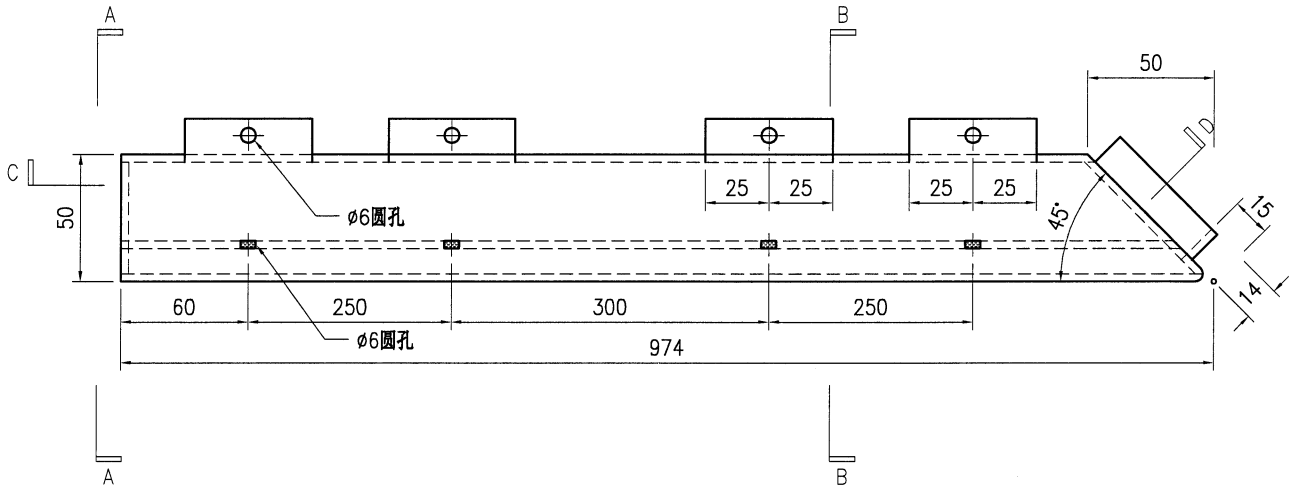
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 2022/1/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-AG-AC-455 图号 J853-AG-AC-455 数量 - 长度 - 宽度 -	
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	数量 单件重量(kg)	
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-455A	1052	50	3			2	0.15
J853-AG-AC-455B	1124.5	90	3			2	0.16
J853-AG-AC-455C	1517	130	4			1	0.22
J853-AG-AC-455D	1087	70	3			1	0.15



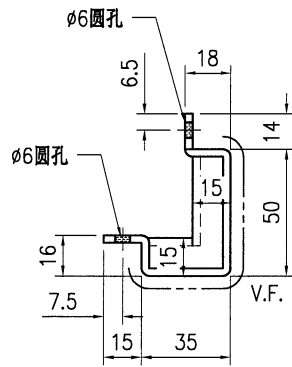
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " ————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

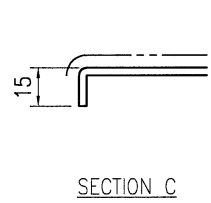
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 2022/1/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-AG-AC-456 图号 J853-AG-AC-456 数量 1
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.14 长度 - 宽度 -		



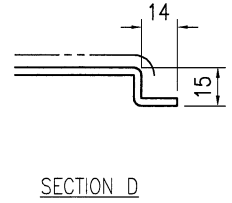
SECTION A-A



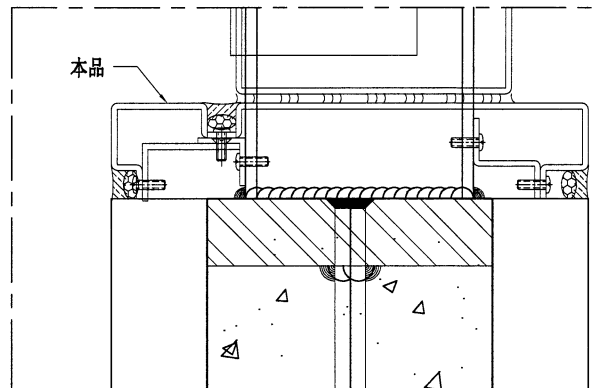
SECTION B-B



SECTION C



SECTION D



技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

B.D. REF :

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : WONG TUNG & PARTNERS LIMITED ARCHITECTS & PLANNERS



MAIN CONTRACTOR : 協興建築有限公司 HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER :

ICMA C M WONG & ASSOCIATES LTD 黃志明建築工程師有限公司

FAÇADE CONSULTANT :



NOTE : 1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm. 2. ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE. 3. ALL DIMENSIONS TO BE VERIFIED ON SITE BEFORE FABRICATION.

LEGEND :

- (X1) DETAIL MARK NO. (X001) REFER SHEET NO. 1. F.F.L. --- FINISHED FLOOR LEVEL 2. S.F.L. --- STRUCTURAL FLOOR LEVEL 3. (R) --- REVERSED DETAIL R.C. STRUCTURAL ELEMENT COL. / BEAM / SLAB IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

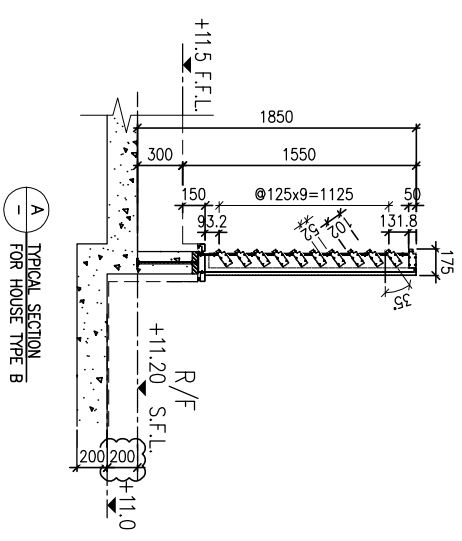
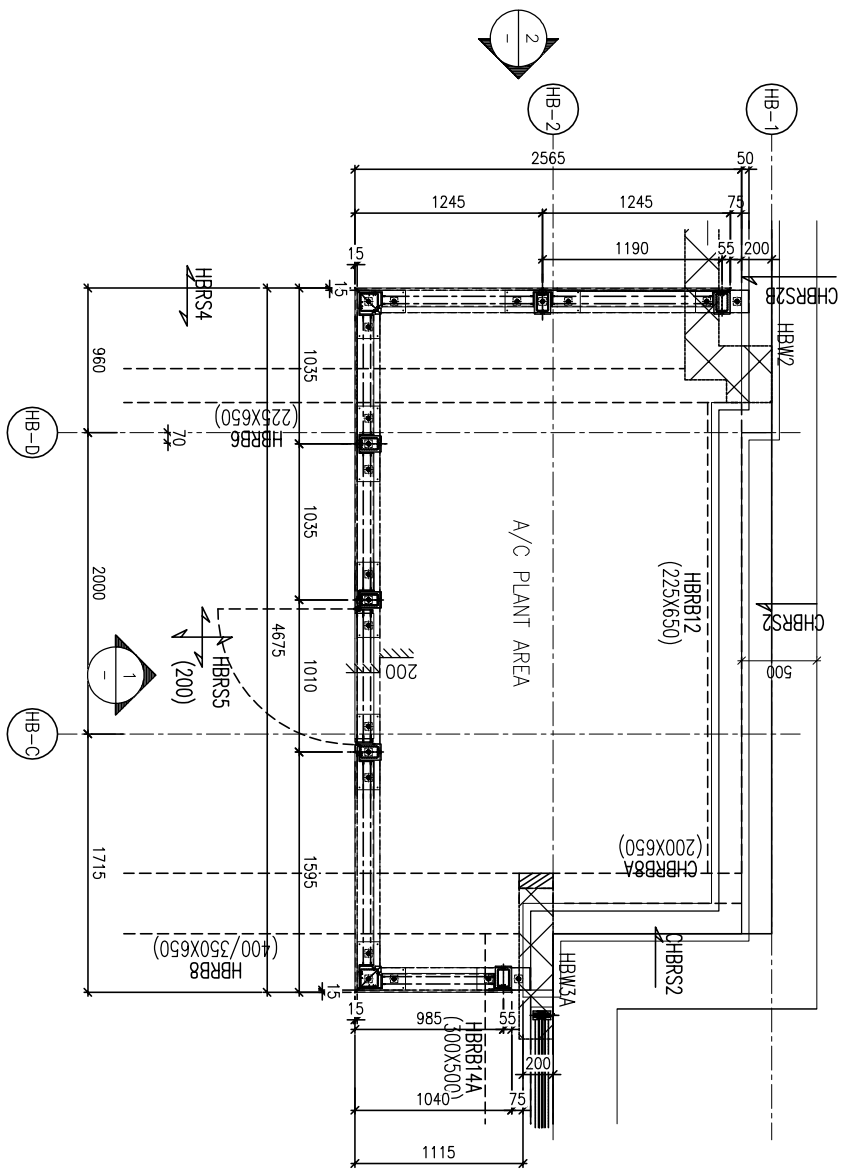
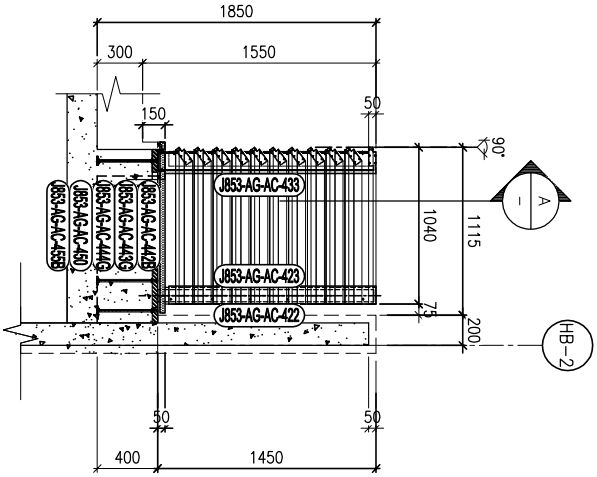
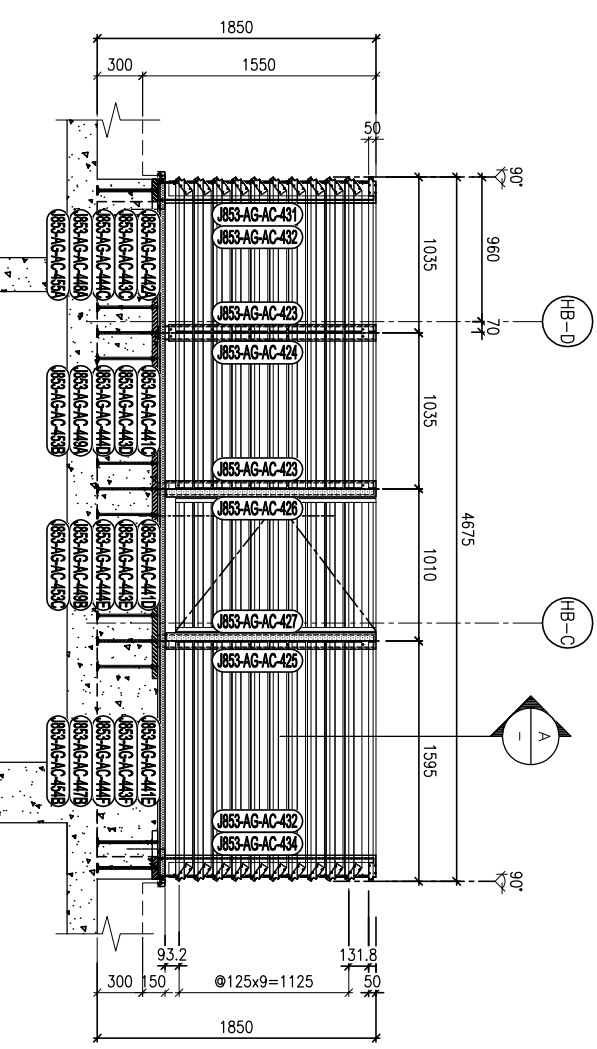
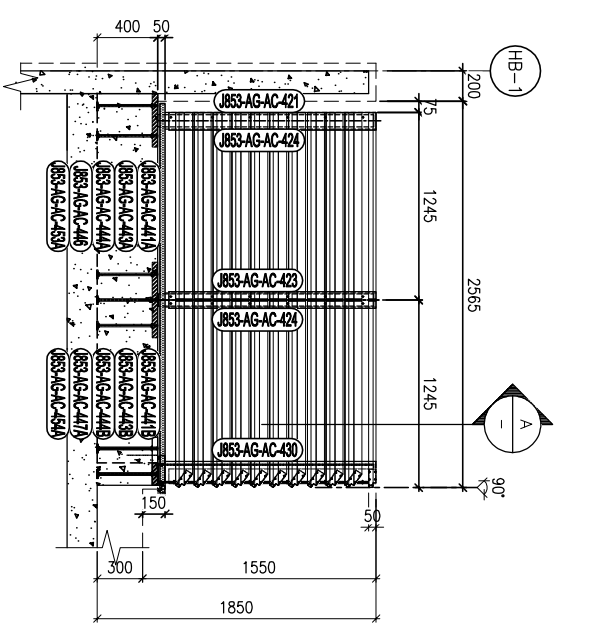
Table with columns: NO., DATE, REVISION, BY.

JOB NO. : J-853 PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON

TITLE : PART ELEVATION, PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE ALUM. GRILLE TYPE B ALUM. CLADDING MARKING DWG

DATE : 08-Dec-22 SCALE : 1:25 (A1) DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

美特鋁寶有限公司 MIDU ALUMINIUM FABRICATOR LTD. Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F, 610 Cho Kwong Road, Kowloon. Tel: 23489211-4 Fax: (852) 27272666 DWG NO. : J853-AC-AC-3005 REV : -



FREE AREA=52/125=42%

LEGEND :

- 3mm THK. ALUM. CLADDING AL1 ALUM. GRILLE EXTRUSION A2: 88x60x3mm THK. ALUM. ANGLE (CUT FROM 120x60x3mm THK. ALUM. HOLLOW) M1 120x80x6.3mm THK. GMS RHS M2 120x120x6.3mm THK. GMS SHS EMBED TYPE: EN20 35mm THK. G.M.S. PLATE W/ Y16 G.M.S. BAR EMBED TYPE: EN21 35mm THK. G.M.S. PLATE W/ Y16 G.M.S. BAR EMBED TYPE: EN22 35mm THK. G.M.S. PLATE W/ Y16 G.M.S. BAR

B.D. REF :

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : WONG TUNG & PARTNERS LIMITED ARCHITECTS & PLANNERS



MAIN CONTRACTOR : 協興建築有限公司 HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER :

CM&A C M WONG & ASSOCIATES LTD 黃志明建築工程師有限公司

FAÇADE CONSULTANT :



NOTE : 1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm. 2. ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE. 3. ALL DIMENSIONS TO BE VERIFIED ON SITE BEFORE FABRICATION.

LEGEND :

- (X1) DETAIL MARK NO. (X001) REFER SHEET NO. 1. F.F.L. --- FINISHED FLOOR LEVEL 2. S.F.L. --- STRUCTURAL FLOOR LEVEL 3. (R) --- REVERSED DETAIL R.C. STRUCTURAL ELEMENT COL. / BEAM / SLAB IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

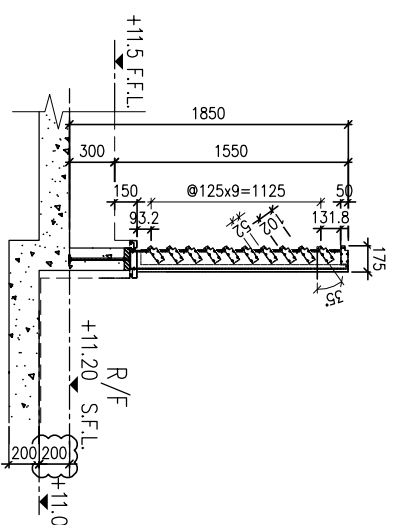
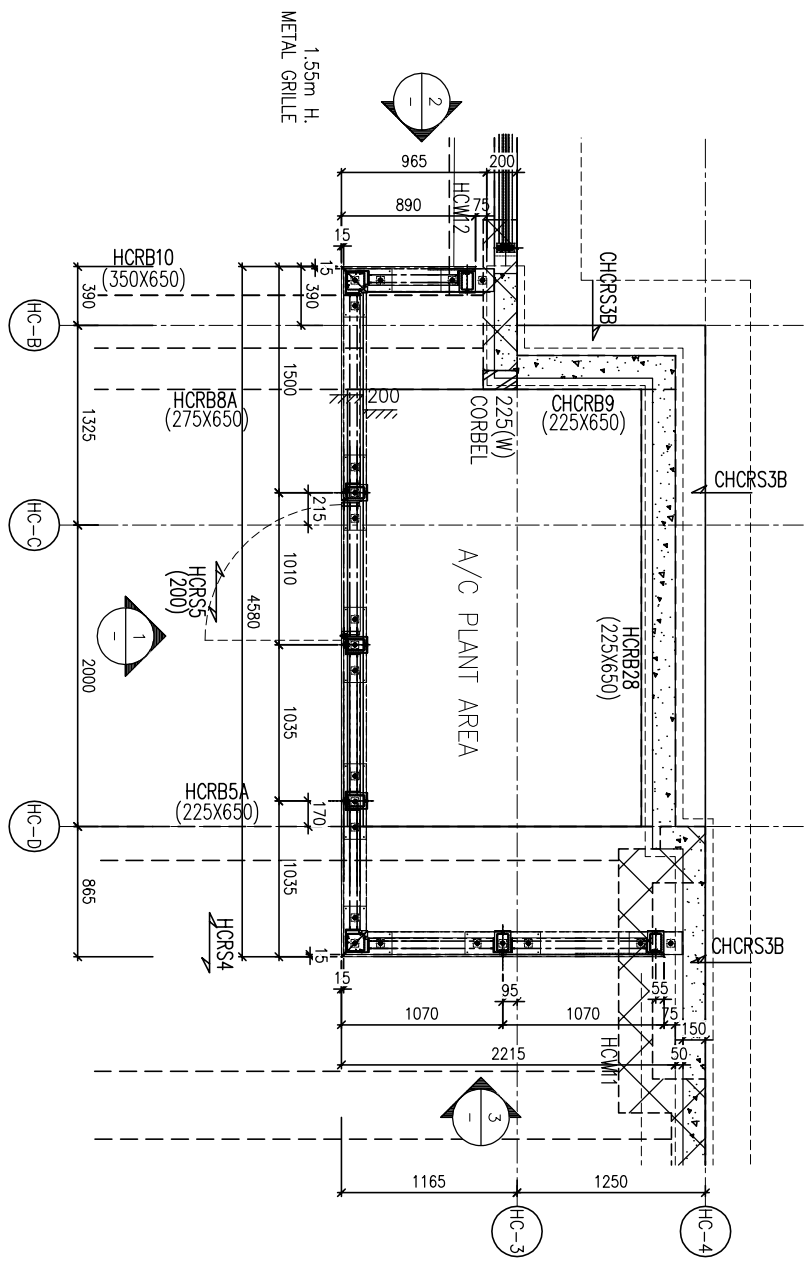
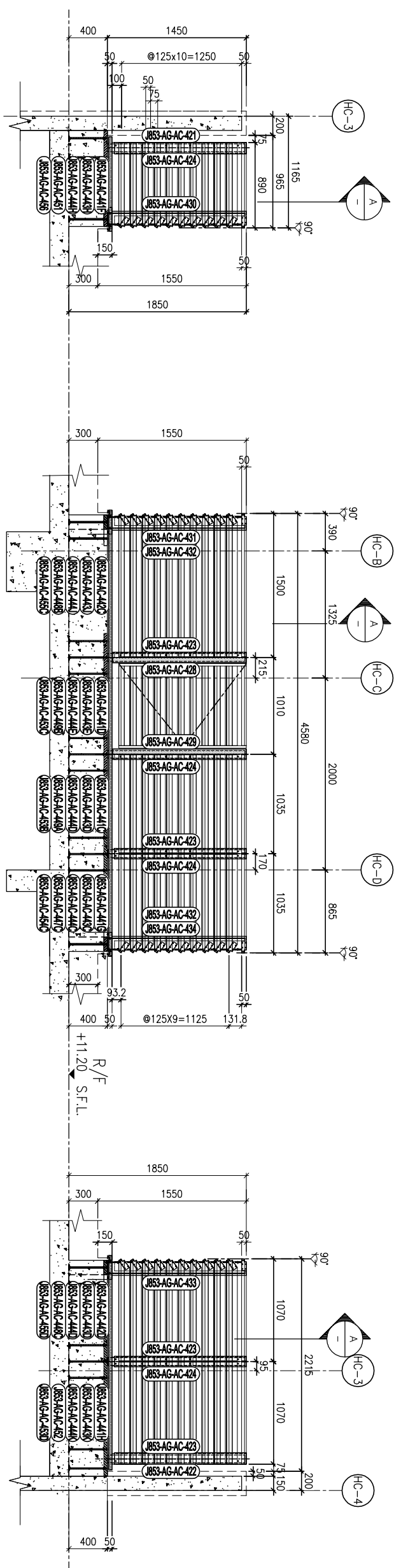
Table with columns: NO., DATE, REVISION, BR.

JOB NO. : J-853 PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON

TITLE : PART ELEVATION, PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE ALUM. GRILLE TYPE C ALUM. CLADDING MARKING DWG

DATE : 08-Dec-22 SCALE : 1:25 (A1) DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

美特鋁質有限公司 MIDU ALUMINIUM FABRICATOR LTD. Units 6-8, Sunroy Industrial Centre, 1/F, 610 Cho Kwo Ling Road, Kowloon. Tel: 23489211-4 Fax: (852) 27272666 DWG NO. : J853-AC-AC-3006 REV. : -



Legend table with columns: Legend, Description. Includes items like 3mm THK. ALUM. CLADDING, ALUM. GRILLE EXTRUSION, HCRS3B, HCRS3A, HCRS4, HCRS5, HCRS3B, HCRS3C, HCRS3D, HCRS3E, HCRS3F, HCRS3G, HCRS3H, HCRS3I, HCRS3J, HCRS3K, HCRS3L, HCRS3M, HCRS3N, HCRS3O, HCRS3P, HCRS3Q, HCRS3R, HCRS3S, HCRS3T, HCRS3U, HCRS3V, HCRS3W, HCRS3X, HCRS3Y, HCRS3Z.

FREE AREA=52/125=42%